

Uorganisk zink-rig silikat

PRODUKTBESKRIVELSE Del af produktserien Interzinc 22.

En tokomponenters opløsningsmiddelbaseret uorganisk zinkrig grundmaling med ethylsilikat for hurtig genmaling og hærdning, der indeholder 85 % zink ved vægt i den tørre film. Opfylder SSPC Paint 20 niveau 1.

Tilgængelig i ASTM D520, type II (lavt blyindhold) zinkstøvversion som standard.

ANVENDELSESOMRÅDE

En zinkrig grundmaling der er egnet til brug med et bredt udvalg af højdysselsystemer og toplag i både vedligeholdelse og nye konstruktioner af broer, tanke, rørføringer, offshore strukturer og strukturelt stålarbejde. Interzinc 22 kan også bruges som tankmaling til indhold af forskellige kemikalier (f.eks. styren) ifølge International Paints kemiske modstands guide.

Yder fremragende korrosionsbeskyttelse på korrekt forberedt ståloverflade, op til temperaturer på 540°C (1004°F) når der er lagt et passende toplag.

Hurtigt hærdende grundmaling der kan anvendes under en lang række klimatiske forhold.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERZINC 22

Kulør	Grøngrå
Glans niveau	Matt
Volumentørstof	63%
Typisk lagtykkelse	50-75 µm (2-3 mil) tørfilm svarende til 79-119 µm (3,2-4,8 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	8,40 m ² /liter ved 75 µm tørfilm og anført volumentørstof 337 sq.ft/US gallon ved 3 mil tørfilm og anført volumentørstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luffforstøvning
Tørretid	

Emnetemperatur	Støvtør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
5°C (41°F)	30 minutter	3 timer	18 timer	Forlænget ¹
15°C (59°F)	20 minutter	90 minutter	9 timer	Forlænget ¹
25°C (77°F)	10 minutter	1 time	4.5 timer	Forlænget ¹
40°C (104°F)	5 minutter	30 minutter	1.5 timer	Forlænget ¹

¹ Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser

Tørretiderne er udregnet ved de angivne temperaturer og med en relativ fugtighed på 55%. Tørretiden ved 5° C er udregnet med en relativ fugtighed på 60%. Inden overmaling anbefales det at udføre en test til bedømmelse af belægningens hærdning (ASTM D4752 MEK). Se afsnittet Produktbeskrivelser for nærmere oplysninger om overmaling.

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 19°C (66°F); Blandet 19°C (66°F)	
Produkt Vægt	2,44 kg/l (20,4 lb/gal)	
VOC	3.92 lb/gal (470 g/l)	EPA Metode 24
	216 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)

Se under Produkt bemærkninger for yderligere detaljer

Uorganisk zink-rig silikat

FORBEHANDLING

Alle overflader, der skal malebehandles, skal være rene, tørre og fri for urenheder. Før påføring skal alle overflader bedømmes og behandles i overensstemmelse med ISO 8504:2000. Olie eller fedt skal fjernes i overensstemmelse med SSPC-SP1.

Sandblæsning

Sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 (eller SSPC-SP10 for optimal præstation). Hvis oxidering opstår mellem sandblæsning og påføring af Interzinc 22, skal overfladen sandblæses på ny til den specificerede synlige standard.

Overfladefejl, der kommer til syne under sandblæsningen, skal grundes, spartles eller behandles på en hensigtsmæssig måde.

En overfladeprofil på 40-75 mikrometer (1,5-3,0 mils) anbefales.

Stålemner behandlet med shopprimer

Interzinc 22 er velegnet til påføring på stålemner, som netop er blevet malebehandlet med zinksilikat-shopprimer. Hvis zinkshopprimeren udviser omfattende nedbrydning, eller stor forekomst af zinkkorrosionsprodukter, vil sandsvirpning være nødvendig. Andre typer af shopprimer er ikke egnet til overmaling og skal fjernes helt ved sandblæsning. Svejesømme og beskadigede områder skal sandblæses til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

Beskadigede/reparerede områder

Alle beskadigede områder skal om muligt afrenses ved sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Mindre områder kan dog afrenses med mekanisk drevet værktøj til Pt3 (JSRA SPSS:1984) eller SSPC-SP11, forudsat at området ikke er poleret. Reparation af det beskadigede område kan derefter udføres ved brug af en anbefalet zinkepoxyprimer - kontakt International Protective Coatings for nærmere råd og vejledning.

PÅFØRING

Omrøring	Interzinc 22 leveres i to dele: et flydende binder-basiskomponent QHA285 (del A) og et pulverkomponent (del B) bør langsomt tilsættes den flydende binder (del A), mens der røres med en mekanisk ryster. TILFØJ IKKE VÆSKE TIL PULVERET. Materialet bør filtreres før brug, og bør konstant omrøres i bøtten under sprøjtning. Når enheden er blevet blandet, bør den anvendes inden for bøttens angivne levetid.			
Blandingsforhold	3.1 del(e) : 1 del(e) efter volumen Rådgivning af blandingsforhold altid blande produktet i den rette blandingsforhold.			
Anvendelsestid	5°C (41°F) 12 timer	15°C (59°F) 8 timer	25°C (77°F) 4 timer	40°C (104°F) 2 timer
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyseboring 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)		
Lufftorstøvning (trykfødning)	Anbefalet	Typisk pumpe: Graco X-Treme 40:1 eller lignende Pistol: DeVilbiss MBC-510/JGA-510 (Binks 2100) Dysekappe: 704/765 (Binks 66SD/68PB) Dyse: E (1,8mm)/D (2,2mm)/Binks 66.67		
Pensel	Egnet - Kun små områder Typisk kan 25-50 µm (1,0-2,0 mil) opnås			
Rulle	Ikke anbefalet			
Fortynder	International GTA803, International GTA415 eller International GTA138	Regionalt tilgængelige . Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.		
Rensemiddel	International GTA803, International GTA138 eller International GTA415	Regionalt tilgængelige .		
Afbrydelse af arbejdet	Efterlad ikke materiale i slanger, pistol eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA803/International GTA415 /International GTA138. Så snart en enhed af maling har været blandet bør den ikke genlukkes og det anbefales efter længere stop i malingsprocessen at anvende friskblandet maling.			
Rengøring	Rengør det anvendte udstyr lige efter brug med International GTA803/International GTA415/International GTA138. Det er god arbejdsskik at skylle sprøjteudstyret ud hyppigt i løbet af arbejdsdagen. Hyppigheden afhænger af den sprøjtede mængde, temperaturen og forløbet tid, indbefattet forsinkelser.			

Alt tiloversblevet materiale og tomme spande skal bortskaffes i overensstemmelse med stedlig lovgivning/regulativer.

Uorganisk zink-rig silikat

PRODUKT BEMÆRKNINGER Inden overmaling skal Interzinc 22 være ren, tør og fri for både saltudblomstringer og overflødige zinkkorrosionsprodukter.

Overflade temperaturen skal altid være mindst 3°C (5°F) over dugpunktet.

Ved påføring af Interzinc 22 i lukkede rum, kræves god ventilation.

Det minimale overmalings interval er afhængig af den relative fugtighed under hærkning.

Hvis fortynding er nødvendig for at lette sprøjtepåføring i varmere klimaer (typisk >28° C), anbefales det at bruge International GTA803 fortyndervæsker.

Inden overmaling anbefales det at udføre en test til bedømmelse af belægningens hærkning (ASTM D4752). En værdi på 4 angiver en tilfredsstillende hærkningsgrad, når det gælder overmaling.

Ved en relativ luftfugtighed på mindre end 55% hæmmes hærningen væsentligt, og det kan være nødvendigt at øge fugtigheden med damp eller sprøjtning med vand. Hærkning ved luftfugtighed under 55% kan det effektiviseres ved at tilsætte en accelerator *for lav fugtighed* nogen eksempel på overmalingsinterval ved 15C er beskrevet nedenfor

Relativ luftfugtighed (%)	20	30	40
Minimum overmalingsinterval	24 timer	10 timer	10 timer

Interzinc 22 malingsmanual indeholder yderligere oplysninger om de forventede hærdetider ved lavere relative fugtighed

Usædvanlig stor filmtykkelse og/eller overanvendelse af Interzinc 22 kan føre til, at muddret revner, som vil kræve en fuldstændig fjernelse af de påvirkede områder med sandblæsning og genanvendelse ifølge den oprindelige specifikation.

Der skal udvises stor forsigtighed for at undgå tørfilmtykkelser på mere end 125 mikrometer (5 mils).

For systemer til høje temperaturer bør Interzinc 22 lagtykkelsen ikke overskride 50 mikrometer (2 mils) DFT. Den vedvarende tørre temperatur modstand af Interzinc 22 er 400°C (752°F) hvis ej overmalet, men, hvis produktet bruges som grundmaling for Intertherm 50, vil tør temperatur modstanden være 540°C (1004°F).

Udækket Interzinc 22 er ikke velegnet til brug i ætsende eller alkaliske miljøer eller til vedvarende nedsænkning i vand.

Produktet har følgende specifikationsgodkendelse:

- AISC-specifikation 348-04 Forskningsråd for strukturelle forbindelser klasse B overfladebelægning
- UNE 48293 (Spain)

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produktet taget i betragtning af kulør difference og normale produktions tolerancer.

Lav-molekylære vægt-reaktive tilsætningsstoffer, som delvis danner filmen i løbet af normale omgivende hærde-omstændigheder, påvirker også VOC værdierne som afgøres ved brug af EPA metode 24.

*Kun tilgængelig i Europa, Kina, Mellemøsten, Afrika og Rusland

SYSTEM FORLIGELIGHED

Når det er nødvendigt at overmale Interzinc 22 med sig selv pga. en lav tørfilmtykkelse, skal malingens overflade være frisk og fri for forureninger. En min. tørfilmtykkelse på 50 mikrometer (2 mils) for hvert af de efterfølgende lag af Interzinc 22 er påkrævet for at sikre en god filmdannelse.

Før overmaling med en anbefalet topcoat, sikres det at Interzinc 22 er helt hærdet (se ovenfor). Hvis emnet ikke opfylder de angivne specifikationer, skal overfladen renses for zinksalt med rent vand og om nødvendigt skrubbes med en børste.

Typiske topcoats og mellemmalinger er:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715
Intergard 345	

I visse tilfælde kan det være nødvendigt at påføre et helt tyndt lag af en passende viskositet, for at minimere dannelsen af bobler. Dette vil afhænge af alderen på Interzinc 22, overfladens ruhed og de omgivende forhold under hærknings- og påføringsprocessen. Ellers kan en epoxyforsegler anvendes, f.eks. Intergard 269, til at reducere dannelsen af bobler.

Kontakt International Protective Coatings for andre egnede topcoats/mellemmalinger.

Uorganisk zink-rig silikat

YDERLIGERE OPLYSNINGER

Nærmere oplysninger vedrørende dette faktablads industristandarder, betingelser og forkortelser findes i følgende dokumenter på www.international-pc.com:

- Definitioner & forkortelser
- Forbehandling
- Påføring af maling
- Praktisk og teoretisk rækkeevne
- Interzinc 22 arbejdsprocesser.

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

SIKKERHEDSFORESKRIFTE R

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/-e, og bør ikke bruges uden at man læser det Materialesikkerhedsdatablad (MSDS), som International Protective Coatings har udarbejdet til sine kunder.

Alt arbejde i forbindelse med påføring og brug af dette produkt skal udføres i overensstemmelse med alle relevante nationale sundheds-, sikkerheds- og miljøstandarder og regulativer.

I tilfælde af svejsning eller skæring i metal, der er malebehandlet med dette produkt, afgives støv og røg, der kræver brug af egnet personbeskyttelsesudstyr og tilstrækkelig lokal ventilation.

Er man i tvivl om dette produkts egnethed, bedes man søge yderligere vejledning hos International Protective Coatings.

EMBALLAGESTØRRELSE	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke
	13.78 liter	10.42 liter	15 liter	3.36 liter	20 liter
	5 US gal	3.78 US gal	5 US gal	1.22 US gal	5 US gal

Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser

TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A	Del B
		13.78 liter	11.6 kg
5 US gal	34.4 lb	72.4 lb	

LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Mindst 12 måneder ved 25°C (77°F). Derefter afhængigt af nærmere vurdering. Opbevares tørt og i skygge, borte fra varme- og antændelseskilder.

Vigtig meddelelse

Dette datablads råd og anvisninger er ikke komplette, og enhver som bruger produktet til andre formål end anbefalet i databladet, uden først at have indhentet skriftlig bekræftelse fra International om at produktet egner sig til disse formål er selv ansvarlig for resultatet. Vi gør hvad vi kan, for at sikre, at de råd, vi giver om produktet er korrekte, men vi har ingen kontrol hverken med overfladens kvalitet eller tilstand, eller de mange faktorer, som påvirker brugen og påføringen af produktet. Vi accepterer derfor intet ansvar for eventuelle tab eller beskadigelser, som kunne opstå ved brugen af produktet uanset af hvilken grund (i henhold til gældende lovgivning) medmindre vi i forvejen har givet skriftlig accept. Alle leverede produkter samt teknisk rådgivning er underkastet vores standard kontraktbetingelser, som kan udleveres efter ønske og som bør gennemlæses grundigt. Informationerne indeholdt i databladene bliver modificeret fra tid til anden, idet nyudvikling samt større erfaringsgrundlag kan betyde ændringer. Det er selskabets politik at opdatere denne produktinformation ved ændringer. Det er brugerens ansvar at kontrollere at dette datablad er up to date før produktet tages i anvendelse.

Teknisk datablad for dette produkt kan findes på vores website www.international-marine.com eller www.international-pc.com og bør være identisk med dette dokument. Skulle der forekomme uregelmæssigheder mellem dette dokument og det på hjemmesiden, så tages dokumentet fra hjemmesiden i brug istedet.

Copyright © AkzoNobel, 30-10-2019.

Alle varemærket nævnt i denne publikation er ejet af eller i licens til Akzo Nobel koncernen.

www.international-pc.com