

**PRODUKT-  
BESKRIVNING**

En tvåkomponent järnglimmerpigmenterad epoxi med hög volymtorrhalt och lågt VOC. Formulerad på egen patenterad polymerteknologi som ger snabb härdning och övermålning även vid låga temperaturer.

**ANVÄNDNINGS-  
OMRÅDE**

Som en tjockskikt mellanfärg med excellent barriärskydd som en del i ett högprestandasystem, lämpligt i aggressiva miljöer som offshore, pappers-, pappersmassa-, kemisk- och petrokemisk industri, kraftstationer, broar, industribyggnader m.m.

Kan användas som barriärskydd direkt på stål i icke aggressiv miljö.

Tillsatsen av järnglimmerpigment både ökar barriäreffekten och förbättrar de långsiktiga övermålningsegenskaperna för systemet, vilket gör Intercure 420 mycket lämplig för applicering i målningsverkstaden, före transport och slutmålning på byggsplats.

De snabba härdnings- och övermålningsegenskaperna hos Intercure 420 ger flexibilitet i produktionen, vilket gör denna produkt mycket lämplig både vid nyproduktions- som underhållsmålning.

**PRAKTISK  
INFORMATION FÖR  
INTERCURE 420**

**Kulör** Naturell MIO, Silvergrå, Ljusgrå MIO

**Glans** Matt

**Volymtorrhalt** 70%

**Normalt använd skiktjocklek** 100-150 µm (4-6 mil) torrt skikt motsvarar  
143-214 µm (5,7-8,6 mil) vått skikt

**Teoretisk sträckförmåga** 5,60 m<sup>2</sup>/liter vid 125 µm torrt skikt  
225 sq.ft/US gallon vid 5 mil torrt skikt

**Praktisk sträckförmåga** Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor

**Appliceringsmetod** Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel, Rulle

**Torkningstid**

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
5°C (41°F)	75 minuter	7 timmar	5 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
15°C (59°F)	50 minuter	4 timmar	3 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
25°C (77°F)	40 minuter	2 timmar	2 timmar	Förlängd <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 minuter	1 timme	1 timme	Förlängd <sup>1</sup>

<sup>1</sup> \* Se International Protective Coatings "Definitioner och förkortningar"

**SÄKERHETS- OCH  
MILJÖDATA**

**Flampunkt** Bas (Komp. A) 29°C (84°F); Härdare (Komp. B) 26°C (79°F); Blandad 27°C (81°F)

**Densitet** 1,63 kg/l (13,6 lb/gal)

**v.o.c** 2.75 lb/gal (330 g/l) EPA Metod 24  
201 g/kg EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel  
(Council Directive 1999/13/EC)

Se avsnittet Produktegenskaper för ytterligare information

**FÖRBEHANDLING**

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall ytan uppfylla ISO 8504:2000.

Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

**Rengöring med sandblästring**

Rengör med sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. I händelse av oxidering mellan blästringen och applicering av Intercure 420 skall ytan blästras om enligt specificerad visuell standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

En skarpkantig ytprofil på 50-75 µm (2-3 mil) rekommenderas.

**Grundmålade ytor**

Alla lämpliga grundfärger som används under Intercure 420 skall appliceras på ytor sandblästrade till Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

En skarpkantig ytprofil på 50-75 µm (2-3 mil) rekommenderas.

**Shoppriermålat stål**

Svetssömmar och skadade områden skall sandblästras enligt Sa2½ (ISO 8501-1:2007) SSPC-SP6.

Om shoppriern uppvisar omfattande nedbrytning skall ytan svepblästras.

Om shoppriern har applicerats på en shot-blästrad yta, skall man innan målning med Intercure 420 svepblästra ytan med skarpkantigt blästermedel.

**Ytor grundmålade med zink**

Försäkra att grundfärgens yta är ren, torr och fri från föroreningar och zinksalter innan applicering av Intercure 420. Försäkra att zinkgrundfärger har hårdat fullt ut innan övermålning.

Om zinkgrundfärgen har applicerats på en shot-blästrad yta, skall man innan målning med Intercure 420 svepblästra ytan med skarpkantigt blästermedel.

**APPLICERING**

<b>Blandning/omrörning</b>	Materialet levereras i två burkar som en sats. Blanda alltid till en komplett sats med angivna proportioner. När satsen har blandats till måste den användas inom den angivna brukstiden.			
	(1)	Rör om basen (Komponent A) med en maskinell omrörare		
	(2)	Blanda all härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.		
<b>Blandningsförhållande</b>	3 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
<b>Brukstid</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 timmar	4 timmar	2 timmar	45 minuter
<b>Högtryckssprutning</b>	Rekommenderas	Munstycke 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)		
<b>Konventionell spruta (Tryckfat)</b>	Rekommenderas	Pistol      Luftmunstycke Luftmunstycke      704 eller 765 Vätskespets      E		
<b>Pensel</b>	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 75 µm (3,0 mil) åstadkommas		
<b>Rulle</b>	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) åstadkommas		
<b>Förtunning</b>	International GTA220 (eller International GTA415)	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
<b>Rengöringsmedel</b>	International GTA822 (eller International GTA415)			
<b>Efter avslutat arbete</b>	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA822. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
<b>Rengöring av utrustning</b>	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA822. Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom sprututrustning under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar.			
	Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall tas om hand i enlighet med tillämpliga regionala föreskrifter/lagar.			

**PRODUKT-  
EGENSKAPER****Lågtemperaturhärdning**

Intercure 420 kan härda under 0°C (32°F), men skall ej appliceras då det föreligger risk för isbildning på objektet.

För vidare detaljer om härdningstider och övermålningsbarhet, var god kontakta International Protective Coatings.

Denna produkt får endast förtunnas med rekommenderade International förtunningsmedel. Om annat spädmedel används kan produktens tekniska egenskaper drastiskt försämrats.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering.

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Intercure 420 vid utomhusexponering, detta påverkar dock inte de rostskyddande egenskaperna.

Denna produkt används ofta som ett "transportskydd" innan slutlig övermålning på byggsplatsen. För att få de bästa förlängda övermålningsegenskaperna försäkra att överapplicering inte sker och att ytan är helt rengjord från föroreningar som kan finnas på ytstrukturen pga. grovheten på järnglimmerpigmenten.

Som med alla produkter med hög halt av järnglimmerpigment kan endast relativt mörka färger tillverkas, vilket medför att en tunniskikts täckfärg kan kräva två skikt för att ge god täckning.

Då åldrad Intercure 420 övermålas med täckfärg resulterar det i en något försämrad vidhäftning jämfört med färskt skikt. Dock kommer den fortfarande att vara tillräcklig.

Notering: Angivna VOC tal gäller vanligtvis och anges som en generell hjälp för uträkning av utsläpp. Dessa kan ibland variera något beroende på t.ex. val av kulör eller inom normala tillverknings toleranser.

Lågmolekylära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

**KOMBINERBARHET**

Var god konsultera International Protective Coatings för specifik information om applicering på fabriksapplicerade grundfärger.

Följande grundfärger rekommenderas för Intercure 420:

Intercure 200  
Intergard 251  
Intergard 269  
Interzinc 22 (dim-/häftskikt rekommenderas)\*  
Interzinc 52  
Interzinc 315

Följande täckfärger rekommenderas för Intercure 420:

Interfine 629HS  
Intergard 740  
Interthane 990

Kontakta International Protective Coatings för andra lämpliga grundfärger/täckfärger.

\* Se relevant produktdatablad för detaljinformation.

**TILLÄGGS-  
INFORMATION**

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

**SÄKERHETS-  
FÖRESKRIFTER**

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

Allt arbete i samband med appliceringen och användningen av denna produkt skall utföras i enlighet med alla relevanta nationella hälso-, säkerhets- och miljöstandarder och -föreskrifter.

För den händelse svetsning eller gasskärning utförs på metall belagd med denna produkt, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utslagningsventilation.

Vid tveksamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.


FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	29.5 kg		5.2 kg	
	4 US gal	49.4 lb		8.8 lb	
LAGRING	Lagringstid	12 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.			

**Viktigt meddelande**

Informationen i databladet kan inte täcka allt. Den som använder produkten på annat sätt än som rekommenderas i detta datablad utan att först fått skriftligt godkännande från oss gör det på eget ansvar. Även om vi strävar efter att informationen om produkten, antingen i databladet eller på annat sätt, är korrekt, har vi ingen kontroll över förhållandena kring målningen eller övriga faktorer som kan påverka produktens användning och applicering. På grund härav friskriver vi oss från allt ansvar för skada som kan uppstå på grund av produktens egenskaper eller som en följd av produktens användning såvida vi ej skriftligen åtagit oss ett dylikt ansvar eller det rör sig om (enligt laga rätt) personskada som uppkommit till följd av vårdslöshet från vår sida. Alla levererade produkter och tjänster är underkastade våra Allmänna bestämmelser för leverans av material och tjänster. Ni bör begära en kopia av detta dokument och granska det omsorgsfullt. Den innefattande informationen i detta datablad är underkastad modifiering från tid till tid i skenet av erfarenheter och vår policy av fortlöpande utveckling. Det är användarnas ansvar att kontrollera med sina lokala International representanter att detta databladet är gällande innan användning av produkten.

Gäller från: 2011-12-01

Copyright © AkzoNobel, 2011-12-01.

 and International are trademarks.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)