

## Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

**OPIS PRODUKTU** Dwuskładnikowy rozpuszczalnikowy nieorganiczny grunt etylokrzemianowy z dużą zawartością cynku. Spełnia wymagania SSPC Paint 20 odnośnie składu i własności.

**ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA** Jako grunt pigmentowany metalicznym cynkiem do doskonałej ochrony stali w wysokiej klasy systemach, na konstrukcje przybrzeżne, nadmorskie, platformy wiertnicze, rafinerie, mosty, zbiorniki, rurociągi i stal konstrukcyjną.

Idealny do długotrwałej ochrony stali konstrukcyjnej przed nakładaniem powłoki nawierzchniowej na budowie.

Może być stosowany na nowy obiekt i jako szybkoschnący grunt nakładany w różnych warunkach klimatycznych, również w niskiej temperaturze.

### INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERZINC 12

<b>Kolor</b>	Zielonkawoszary, Szary
<b>Połysk</b>	Mat
<b>Objętościowa zawartość substancji stałych</b>	62%
<b>Typowa grubość</b>	50-75 mikronów (2-3 milicali) na sucho, co odpowiada 81-121 mikronom (3,2-4,8 milicali) na mokro
<b>Wydajność teoretyczna</b>	8,30 m <sup>2</sup> /litr przy 75 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 331 st.kw./galon przy 3 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
<b>Wydajność praktyczna</b>	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat.
<b>Metoda aplikacji</b>	Natrysk bezpowietrzny, Natrysk powietrzny
<b>Czas schnięcia</b>	

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	40 min.	4 godz.	36 godz.	Przedłużony <sup>1</sup>
15°C (59°F)	20 min.	2 godz.	24 godz.	Przedłużony <sup>1</sup>
25°C (77°F)	15 min.	1 godz.	16 godz.	Przedłużony <sup>1</sup>
40°C (104°F)	5 min.	30 min.	8 godz.	Przedłużony <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Patrz: Definicje i Skrót International Protective Coatings

Przemalowywanie zależy od warunków otoczenia. Dane przytoczone powyżej odnoszą się do podanej grubości powłoki, temperatury i wilgotności 65%. Patrz Charakterystyka produktu.

### DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

<b>Temperatura zapłonu</b>	Składnik A 15°C (59°F); Składnik B Nie dotyczy; Mieszanka 16°C (61°F)		
<b>Ciężar właściwy</b>	2,40 kg/l (20,0 lb/gal)		
<b>Zawartość lotnych związków organicznych</b>	3.76 lb/gal (451 g/l) 223 g/kg	EPA Metoda 24 Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)	

W celu uzyskania dalszych szczegółów, patrz: sekcja Charakterystyka Produktu.

## Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed aplikacją farby wszystkie powierzchnie powinny zostać ocenione i przygotowane zgodnie z ISO 8504:2000.

Olaj lub smar powinien zostać usunięty zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

#### Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Czyszczenie strumieniowo-ściernie ścierniwem ostrokrawędziowym do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6. Jeśli nastąpiła wtórna korozja po czyszczeniu a przed aplikacją Interzinc 12, powierzchnię należy powtórnie oczyścić do wymaganego standardu wizualnego.

Defekty powierzchni, ujawnione w trakcie procesu czyszczenia strumieniowo-ściernego, powinny być zeszlifowane, wypełnione lub usunięte w odpowiedni sposób.

Zalecany jest profil powierzchni rzędu 40-75 mikronów (1.5-3.0 milicali).

#### Konstrukcje stalowe zabezpieczone gruntem czasowej ochrony na prefabrykacji.

Interzinc 12 jest przeznaczony do nakładania na stal niedawno pokrytą cynkowo-krzemianowym gruntem czasowej ochrony.

Jeśli powłoka gruntu czasowej ochrony wykazuje rozległe lub rozproszone na całej powierzchni zniszczenia korozyjne, lub pokryta jest produktami korozji cynku, niezbędne będzie omiatające czyszczenie ścierniwem całości powierzchni. Inne typy gruntów czasowej ochrony nie nadają się do przemalowania Interzinc 12 i będą wymagały kompletnego usunięcia przez czyszczenie strumieniowo-ściernie.

Szwy spawalnicze i powierzchnie uszkodzone powinny być oczyszczone strumieniowo-ściernie ścierniwem ostrokrawędziowym do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6.

#### Obszary uszkodzone / naprawiane

Wszystkie uszkodzone obszary powinny zostać oczyszczone do standardu Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6, jednak dopuszcza się oczyszczenie małych obszarów mechanicznie do stopnia Pt3 (JSRA SPSS:1984) lub SSPC-SP11, pod warunkiem, że obszary te nie będą polerowane. Naprawa uszkodzonych obszarów może zostać wykonana przy pomocy cynkowego gruntu epoksydowego - skonsultuj się z International protective Coatings w celu uzyskania szczegółowej porady.

### APLIKACJA

<b>Mieszanie</b>	Interzinc 12 jest dostarczany w dwóch składnikach: komponent płynny - spoiwo (składnik A) i komponent w formie proszku (Składnik B). Proszek (Składnik B) należy powoli wsypywać do spoiwa płynnego (Składnik A), cały czas mieszając w trakcie dodawania mieszadłem mechanicznym. NIGDY NIE DODAWAC PŁYNU DO PROSZKU. Wymieszany produkt powinien być przefiltrowany przed aplikacją i stale mieszany w pojemniku w trakcie aplikacji. Po wymieszaniu cały komplet musi być zużyty przed upłynięciem czasu przydatności do aplikacji.			
<b>Stosunek mieszania</b>	3.65 części : 1.00 części objętościowo			
<b>Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu</b>	5°C (41°F) 12 godz.	15°C (59°F) 8 godz.	25°C (77°F) 4 godz.	40°C (104°F) 2 godz.
<b>Natrysk bezpowietrzny</b>	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,38-0,53 mm (15-21 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 112 kg/cm <sup>2</sup> (1593 p.s.i.) Zalecany jest wąż do farby o średnicy 9mm (0,375") i długości 15 metrów (49 stóp).		
<b>Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)</b>	Zalecany	Pistolet Dysza powietrzna Dysza materiałowa	DeVilbiss MBC lub JGA 704 lub 765 E	
<b>Pędzel</b>	Odpowiedni	Małe obszary		
<b>Walek</b>	Nie zalecany			
<b>Rozcieńczalnik</b>	International GTA803 lub International GTA415	Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.		
<b>Rozpuszczalnik myjący</b>	International GTA803 lub International GTA415			
<b>Przerwy w pracy</b>	Nie należy dopuścić do zalegania materiału w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Należy dokładnie wypłukać sprzęt rozpuszczalnikiem GTA803. Raz zmieszane komplety farby nie powinny być ponownie zamknięte w opakowaniach i zaleca się, aby po dłuższych przerwach w pracy rozpocząć aplikację ze świeżo zmieszany kompletami.			
<b>Czyszczenie sprzętu</b>	Zaraz po użyciu należy wyczyścić cały sprzęt rozpuszczalnikiem GTA803. Dobrą praktyką jest okresowe przepłukiwanie sprzętu w ciągu dnia roboczego. Częstotliwość czyszczenia zależy będzie od natryskiwanych ilości, temperatury i czasu dalszej aplikacji, włącznie z wszelkimi opóźnieniami.  Wszystkie pozostałe materiały i puste opakowania powinny zostać zutylizowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

## Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

### CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Przed przemalowaniem, Interzinc 12 musi być czysty, suchy, wolny od zanieczyszczeń rozpuszczalnymi solami oraz produktami korozji cynku.

Temperatura powierzchni malowanej zawsze musi być wyższa o co najmniej 3°C (5°F) od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Kiedy aplikuje się Interzinc 12 w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

Minimalny przedział czasu pomiędzy gruntowaniem i nakładaniem warstwy nawierzchniowej zależy od wilgotności względnej podczas utwardzania. Jeżeli wilgotność względna jest niższa niż 65%, najkrótszy czas, jaki powinien upłynąć do nałożenia kolejnej warstwy wynosi normalnie co najmniej 24 godziny, lecz zależy także od grubości warstwy suchej, temperatury otoczenia i wilgotności względnej podczas nakładania podkładu i w okresie jego utwardzania.

Przed przemalowaniem zaleca się przeprowadzenie testu MEK zgodnie z ASTM D4752. Osiągnięcie 4 stopnia utwardzenia jest wystarczające do nałożenia kolejnej warstwy.

Przy wilgotności względnej poniżej 50% utwardzanie będzie poważnie opóźnione i wymagane może być podniesienie wilgotności przy pomocy pary lub spryskiwania wodą. Alternatywnie konieczne może być zastosowanie roztworu przyspieszającego. Prosimy skonsultować się z International Protective Coatings w celu uzyskania dalszych szczegółów w takiej sytuacji.

Dla systemów wysokotemperaturowych grubość powłoki Interzinc 12 powinna być ograniczona do 50 mikronów (2 milicale) na sucho. Odporność termiczna nie pokrytego Interzinc 12 przy stałym oddziaływaniu temperatury wynosi 400°C (752°F). Jeśli jednak użyty jest jako podkład pod Intertherm 50, odporność na temperatury w warunkach suchych wzrasta do 540°C (1004°F).

Nadmierna grubość warstwy i/lub przegrubienie Interzinc 12 może prowadzić do deseniowego spękania wgłębne, które będzie wymagać całkowitego usunięcia powłoki z uszkodzonego obszaru poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne i ponownej aplikacji zgodnie z oryginalną specyfikacją.

Należy zwrócić uwagę, aby unikać aplikacji na grubość przekraczającą 125 mikronów (4 milicale) powłoki suchej.

Nie zabezpieczony powłoką nawierzchniową Interzinc 12 nie może być ekspozowany w środowisku kwaśnym lub zasadowym czy w warunkach stałego zanurzenia.

Produkt posiada następujące aprobaty:

- SSPC Paint Specification No. 20
- ASTM A490 Klasa B współczynnika poślizgu

Uwaga: podane wartości LZO odnoszą się do najbardziej prawdopodobnych spośród branych pod uwagę wersji wynikających z różnic kolorystycznych i normalnych odchyłań produkcyjnych.

Niskocząsteczkowe składniki reaktywne, tworzące część warstwy podczas utwardzania w typowych warunkach otoczenia, także wpływają na wartości LZO oznaczane przy użyciu Metody EPA 24.

### KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Jeśli zachodzi potrzeba przemalowywania Interzinc 12 tym samym produktem z powodu małej grubości powłoki suchej, malowana powierzchnia musi być świeża i niesezonowana. Aby zapewnić dobre formowanie warstwy, wymagana jest minimalna grubość warstwy suchej 50 mikronów (2 milicale) dla każdej kolejnej warstwy Interzinc 12.

Przed przemalowaniem zalecaną farbą nawierzchniową, upewnić się, że Interzinc 12 jest całkowicie utwardzony (patrz powyżej); jeśli powłoka była sezonowana, wszystkie sole cynku muszą być zmyte wodą, i jeśli to konieczne, szczotką o sztywnym włosiu.

Odpowiednie farby nawierzchniowe:

Intercryl 530	Intergard 475HS
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Intertherm 715
Intergard 269	

W niektórych przypadkach konieczne może być nałożenie warstwy doszczelniającej ("mist coat") o odpowiedniej lepkości, aby zminimalizować pęcherzenie w warstwie nakładanej. Zależać to będzie od okresu starzenia Interzinc 12, szorstkości powierzchni i warunków panujących podczas utwardzania i aplikacji. Alternatywnie, aby zapobiec pęcherzeniu można zastosować epoksydową farbę doszczelniającą, taką jak Intergard 269.

W celu uzyskania bliższych informacji o innych odpowiednich farbách nawierzchniowych/międzywarstwowych, skonsultuj się z International Protective Coatings..

## Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

### INFORMACJA DODATKOWA

Bliższe informacje dotyczące standardów przemysłowych, terminów i skrótów użytych w niniejszej karcie technicznej można znaleźć w poniższych dokumentach dostępnych na [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- objaśnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna

Poszczególne kopie informacji zawartych w tym rozdziale są dostępne na życzenie.

### ŚRODKI OSTROŻNOŚCI, BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Produkt ten przeznaczony jest do stosowania wyłącznie przez profesjonalnych aplikatorów w warunkach przemysłowych, zgodnie z zaleceniami zawartymi w niniejszej karcie, Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego oraz na opakowaniu (ach), i nie powinien być stosowany bez odniesienia się do Karty Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą International Protective Coatings dostarczyło swoim Klientom.

Wszelkie prace związane z aplikacją i stosowaniem tego produktu powinny być wykonywane zgodnie ze wszystkim odpowiednimi standardami BHP oraz środowiskowymi regulacjami prawnymi.

Spawanie lub cięcie gazowe metalu pomalowanego tym produktem spowoduje wydzielanie się dymów i oparów, które wymagać będą zastosowania odpowiednich środków ochrony osobistej i odpowiedniej lokalnej instalacji wyciągowej.

W przypadku wątpliwości co do właściwego zastosowania tego produktu, skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania szczegółowych informacji.

WIELKOŚĆ OPAKOWAŃ	Komplet	Składnik A		Składnik B	
		Obj.	Opak.	Obj.	Opak.
	15 litr	11.77 litr	15 litr	3.23 litr	20 litr
	4.65 US gal	3.65 US gal	5 US gal	1.01 US gal	15 US gal
Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.					
CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A		Składnik B	
	15 litr	13.5 kg		24.8 kg	
	4.65 US gal	37.7 lb		62.8 lb	
PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności	Spoiwo: Co najmniej 6 miesięcy w 25°C (77°F). Pył: Co najmniej 12 miesięcy w 25°C (77°F). Po tym okresie podlega ponownemu sprawdzeniu. Przechowywać w suchych, zacienionych miejscach z dala od źródeł ciepła i źródła zapłonu.			

### Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje podane w powyższej Karcie Technicznej nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Ktokolwiek, stosujący produkt w jakimkolwiek celu innym niż zalecany w tej Karcie Technicznej, bez uprzedniego otrzymania pisemnego potwierdzenia z naszej strony dotyczącego przydatności produktu dla zamierzonego zastosowania, robi to na własne ryzyko. Wprowadzamy wszelkie starania, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej Karcie Technicznej lub podane w inny sposób) były prawidłowe, ale zarówno jakość, stan podłoża, jak i wiele innych czynników wpływających na użytkowanie i zastosowanie produktu pozostają poza naszą kontrolą. Dlatego też, jeżeli nie wyrażymy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wynika z działania produktu ani za jakąkolwiek stratę lub zniszczenie (w maksymalnym zakresie przewidzianym przez prawo) spowodowane użyciem naszego produktu. Niniejszym odmawiamy gwarancji oraz zapewnień, wyrażonych wprost lub domyślnych, z mocy prawa lub w inny sposób, w tym, bez ograniczeń, jakiegokolwiek gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Wszystkie produkty i doradztwo techniczne dostarczane są zgodnie z naszymi „Warunkami sprzedaży”. Należy zażądać kopii tego dokumentu i przejrzeć ją uważnie. Informacje zawarte w tej specyfikacji podlegają zmianom od czasu do czasu w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu. Sprawdzenie aktualności specyfikacji przed użyciem produktu wchodzi w zakres odpowiedzialności użytkownika.

Ta Karta Techniczna jest dostępna na naszych stronach internetowych [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) lub [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) i powinna być zgodna z tym dokumentem. W razie jakichkolwiek rozbieżności między tym dokumentem a wersją Karty Technicznej pojawiającą się w internecie, wersja w internecie jest obowiązująca.

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2015-02-05.

Wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez grupę Akzo Nobel.

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