

Epoxi

PRODUKT- BESKRIVNING

En tvåkomponent expoxigrundfärg pigmenterad med zinkfosfat.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

Som grundfärg i en mängd rostskyddssystem för stål, både vid nykonstruktions- och underhållsmålning, även i aggressiv miljö som offshore, pappers-, pappersmassa-, kemisk- och petrokemisk industri, broar m.m.

De korta tork- och hanteringstiderna gör tillsammans med förlängd övermålningsbarhet detta till en utmärkt grundfärg för verkstads målning med efterföljande täckmålning på plats. Intergard 251 ger en slitstark färgfilm, vilket minimerar transport- och hanteringsskador.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERGARD 251

Kulör	Oxidgul, Grå, Oxidröd
Glans	Matt
Volymtorrhalt	63% ± 2%
Normalt använd skiktjocklek	50-75 µm (2-3 mil) torrt skikt motsvarar 79-119 µm (3,2-4,8 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	8,40 m ² /liter vid 75 µm torrt skikt 337 sq.ft/US gallon vid 3 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Konventionell Spruta (Tryckfat), Högtryckssprutning, Pensel, Rulle

Torktider

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
10°C (50°F)	2 timmar	7 timmar	7 timmar	12 månader ¹
15°C (59°F)	1 timme	5 timmar	5 timmar	12 månader ¹
25°C (77°F)	45 minuter	3 timmar	3 timmar	12 månader ¹
40°C (104°F)	30 minuter	2 timmar	2 timmar	12 månader ¹

¹ Maximal övermålningstid är kortare vid övermålning med polysiloxantäckfärger. Kontakta International Protective Coatings för fler uppgifter.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 24°C (75°F); Härdare (Komp. B) 27°C (81°F); Blandad 24°C (75°F)	
Densitet	1,38 kg/l (11,5 lb/gal)	
v.o.c	3.25 lb/gal (390 g/l) 293 g/kg	EPA Metod 24 EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)

Se avsnittet Produktegenskaper för ytterligare information

Epoxi

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 Intergard 251, skall ytan blästras om enligt specificerad visuell standard.

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

Ytprofilen måste vara minst 50 µm (2 mil).

Shoppimat stål

Svets sömmar och skadade områden skall rengöras enligt minst St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3. Optimalt resultat erhålls med sandblästring enligt Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Där blästring ej är möjligt rekommenderas rengöring med handverktyg eller maskin till SSPC-SP11.

Om shoppimern uppvisar omfattande nedbrytning, skall ytan svepblästras.

APPLICERING

Blandning/omrörning	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.		
Blandningsförhållande	4 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	10 timmar	8 timmar	6 timmar	3 timmar
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 155 kg/cm ² (2204 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol	Luftmunstycke	
		Luftmunstycke	704 eller 765	
		Vätskespets	E	
Pensel	Lämplig	Normalt kan 40-50 µm (1,6-2,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig	Normalt kan 40-50 µm (1,6-2,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA220 (eller International GTA415)	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger.		
Rengöringsmedel	International GTA822 eller International GTA415			
Efter avslutat arbete	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.			
Rengöring av utrustning	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.			

Epoxi

PRODUKT- EGENSKAPER

Intergard 251 rekommenderas som grundfärg på konstruktioner där en zinkrik grundfärg ej är lämpad på grund av sur eller alkalisk miljö.

Det längsta övermålningsintervallet är beroende av det exponerade skiktets tillstånd. Ett skikt på 75µm (3 mil) är normalt övermålningsbart efter 6 månader, under förutsättning att skiktet är väl rengjort och att eventuella skador är reparerade.

För tjocka skikt skall undvikas eftersom åldrade tjocka skikt ger sämre vidhäftning för täckfärgen än skikt med specificerad skiktjocklek. För tjocka skikt ger också risk för sprickor och krackelering, speciellt om efterföljande skikt också appliceras för tjockt.

Applicering av för tjocka skikt av Intergard 251 förlänger såväl den kortaste övermålningstiden som hanteringstiden, och kan ha negativ inverkan på de långsiktiga övermålningsegenskaperna.

Vid applicering av Intergard 251 med pensel eller rulle kan man behöva applicera flera skikt för att uppnå hela den specificerade torra skiktjockleken för systemet.

Denna produkt härdar inte tillräckligt under 5°C (41°F). För bästa resultat skall temperaturen vara över 10°C (50°F).

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

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Intergard 251 vid utomhusexponering, detta påverkar dock inte de rostskyddande egenskaperna.

Intergard 251 är inte avsedd för undervattensbruk.

Då en estetiskt tilltalande yta med god kulör- och glansbeständighet önskas, skall övermålning med rekommenderad täckfärg ske.

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 tillverkningstoleranser.

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

Intergard 251 är avsedd för applicering på korrekt förbehandlat stål. Den kan vid behov också appliceras på godkända grundfärger på prefabricerade objekt. Kontakta International Protective Coatings för ytterligare information.

Följande grundfärger rekommenderas för Intergard 251:

Interzinc 22 (dim-/häftskikt rekommenderas)*
Interzinc 52
InterH2O 280

Följande täckfärger rekommenderas för Intergard 251:

Intercure 200HS	Intergard 345
Intercure 420	Intergard 475HS
Interfine 629HS	Intergard 740
Interfine 878	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 870
Intergard 251	Interthane 990

Kontakta International Protective Coatings för andra lämpliga täck-/mellanfärger.

* Se relevant produktdatablad för detaljinformation.

Epoxi

TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på 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 utsugningsventilation.

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	16 liter	20 liter	4 liter	5 liter
	5 US gal	4 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	Vikt	Volym	Vikt
	20 liter		26 kg		4.2 kg
	5 US gal		54.2 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 detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig bekräftelse från oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstår på grund av användning av denna produkt. Vi avstår oss härmed alla garantier eller utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida www.international-marine.com eller www.international-pc.com, och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelser mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Copyright © AkzoNobel, 2015-05-20.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

www.international-pc.com