

Anorganický silikát s vysokým obsahem zinku

POPIS PRODUKTU

Součást produktové řady Interzinc 22. .

Dvousložkový, rychle přetíratelný, rychle vytvrzující, rozpouštědlový anorganický etylsilikátový základní nátěr s vysokým obsahem zinku. Odpovídá požadavkům ISO 12944 a SSPC Paint 20 Level 2.

Standardně dostupný se zinkovým prachem typu II, dle ASTM D520

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Jako základní nátěr s vysokým obsahem zinku vhodný pro širokou škálu silně zatěžovaných systémů a povrchových nátěrů, a to jak pro údržbu, tak pro nové konstrukce mostů, nádrží, potrubí, struktur na vodě a ocelových konstrukcí.

Poskytuje vynikající protikorozi ochranu správně připravených ocelových podkladů a to do teplot až 540°C (1004°F), pokud je opatřen vhodným krycím nátěrem.

Rychle schnoucí základní nátěr pro aplikaci v celé řadě klimatických podmínek.

PRAKTICKÉ INFORMACE PRO: INTERZINC 2280

Odstín	Zelená Šedá
Stupeň lesku	Mat
Objem sušiny	65%
Typická tloušťka nátěru	50-75 mikronů (2-3 mils) suchého filmu ekvivalentní 77-115 mikronům (3,1-4,6 mils) mokrého filmu
Teoretická vydatnost	8,70 m ² /litr při 75 mikronech d.f.t a za uvedeného objemového podílu sušiny 348 sq.ft/US gallon při 3 mils d.f.t za uvedeného objemového podílu sušiny
Praktická vydatnost	Počítejte s patřičným faktorem ztrát
Aplikační metoda	Vysokotlaké bezvzduchové stříkání, Vzduchové stříkání
Doba schnutí	

Teplota	Suchý na dotyk	Plně vyschlý	Interval pro přetírání doporučenými krycími nátěry	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	30 minut(y)	3 hodin(y)	18 hodin(y)	Prodloužený ¹
15°C (59°F)	20 minut(y)	1.5 hodin(y)	9 hodin(y)	Prodloužený ¹
25°C (77°F)	10 minut(y)	1 hodina	4.5 hodin(y)	Prodloužený ¹
40°C (104°F)	5 minut(y)	30 minut(y)	1.5 hodin(y)	Prodloužený ¹

¹ Viz. Definice a zkratky International Protective Coatings

Uvedené doby schnutí byly určeny při uvedené teplotě a relativní vlhkosti 55%. Čas při 5°C (41°F) byl stanoven při relativní vlhkosti 60%. Před přetíráním ověřte hodnotu 4 prostřednictvím zkoušky odolnosti proti oděru ASTM D4752 MEK. Více podrobností o přetírání najdete v oddíle Vlastnosti výrobku.

REGULAČNÍ ÚDAJE

Bod vzplanutí (Typicky)	Část A 13°C (55°F); Smícháno 13°C (55°F)
Hustota	2,4 kg/l (20,0 lb/gal)
Obsah těkavých organických látek (VOC)	3.83 lb/gal (460 g/lit) EPA Metoda 24 221 g/kg Direktiva EU Emise rozpouštědel (Council Directive 1999/13/EC)

Další detaily viz. sekce Charakteristika produktu

Anorganický silikát s vysokým obsahem zinku

PŘÍPRAVA POVRCHU

Všechny povrchy, které mají být natírány, musí být čisté, suché a zbavené kontaminací. Před nanášením nátěru by veškeré plochy měly být předpřipraveny dle ISO 8504:2000.

Olaj a mastnotu odstraňte rozpouštědlovým čištěním dle s SSPC-SP1.

Abrazivní tryskání

Abrazivně otryskejte na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC SP6 (nebo SSPC-SP10 pro optimální výkon). Pokud mezi tryskáním a aplikací nátěru Interzinc 2280 došlo k oxidaci povrchu, doporučujeme podklad znovu otryskat na požadovaný standard.

Povrchové defekty, které se projeví během procesu otryskání, je vhodné vybrousit, vyplnit, či patřičným způsobem ošetřit.

Doporučuje se povrchový profil 40-75 mikronů (1.5-3.0 mils).

Ocel opatřená shop primerem (mezioperačním dílenským základním nátěrem)

Interzinc 2280 je vhodný pro nátěr ocelových prvků čerstvě opatřených zinko-silikátovým dílenským základem.

Pokud zinkový shop primer vykazuje rozsáhlé, široce roztroušené prokorodování, či nadměrné množství zinkové koroze, bude nezbytné celou plochu ošetřit abrazivním ometením. Jiné typy dílenských základů nejsou pro překrytí vhodné a musí být zcela odstraněny abrazivním otryskáním.

Svary a poškozené plochy musí být abrazivně očištěny na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), nebo SSPC SP6.

Poškozené/Opravené plochy

Veškeré poškozené plochy by ideálně měly být otryskány na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC SP6. Nicméně, za předpokladu, že plochu nevyleštíte, lze malé plochy očistit mechanickými prostředky dle SSPC SP11 nebo Pt3 (JSRA SPSS:1984). Opravy poškozených ploch mohou být poté provedeny doporučeným zink-epoxidovým základním nátěrem. Odpověď na specifické dotazy poskytne International Protective Coatings.

APLIKACE

Míchání	Interzinc 2280 je dodáván ve dvou složkách – Tekutá pojivová složka (složka A) a Prášková složka (složka B). Za neustálého míchání mechanickou míchačkou prášek (složka B) zvolna přidávejte do tekutého pojiva (složka A). NEVLÉVEJTE TEKUTINU DO PRÁŠKU! Před aplikací materiál přefiltrujte a průběhu stříkání neustále promíchávejte. Jednou smíchané balení využijte během specifikované doby zpracovatelnosti.			
Směsný poměr	3.55 část(i) : 1 část(i) objemově			
Doba zpracovatelnosti	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	12 hodin(y)	8 hodin(y)	4 hodin(y)	2 hodin(y)
Vysokotlaké bezvzduchové stříkání	Doporučeno	Rozsah trysek 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Celkový výstupní tlak na trysce ne menší než 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)		
Vzduchové stříkání (Tlaková nádoba)	Doporučeno	Pistole DeVilbiss MBC, nebo JGA Vzduchová hlava 704. nebo 765 Tryska E		
Štětce	Vhodné - pouze malé plochy	Typicky je možno dosáhnout 25-50 mikronů (1,0-2,0 mils)		
Váleček	Nedoporučeno			
Ředidlo	International GTA803 (nebo International GTA415)	Neředte více, než dovoluje lokální environmentální legislativa.		
Čistící prostředek	International GTA803 nebo International GTA415			
Přerušení práce	Nedovolte, aby materiál zůstal v hadicích, stříkací pistoli nebo stříkacím zařízení. Celý aparát propláchněte ředidlem GTA803. Jednou rozmíchaný materiál spotřebujte a znovu neuskładňujte. Po delším přerušení práce začněte z čerstvě namíchaným balením.			
Čištění	Ihned po použití ihned vyčistěte celý aparát ředidlem International GTA803. Doporučujeme celý aparát v průběhu pracovního dne pravidelně proplachovat. Frekvence čištění závisí na množství aplikované nátěrové hmoty, teplotě a době, která uplynula od započatí práce včetně prostojů. Všechny přebytečný materiál a prázdné nádoby by měly být likvidovány v souladu s příslušnými regionálními předpisy a legislativou.			

Anorganický silikát s vysokým obsahem zinku

CHARAKTERISTIKA PRODUKTU

Před přetíráním musí být nátěr Interzinc 2280 suchý, čistý a zbavený jak rozpustných solí, tak produktů zinkové koroze.

Teplota povrchu musí být vždy minimálně 3°C (5°F) nad rosným bodem.

Pokud aplikujete Interzinc 2280 v uzavřených prostorech, zajistěte dostatečnou ventilaci.

Pokud je v teplém podnebí (obvykle >28°C) pro usnadnění nástřiku požadováno ředění hmoty, doporučuje se použít ředidlo GTA 415.

Před přetíráním se doporučuje provést test vytvrzení podle ASTM D4752. Výsledná hodnota 4 indikuje dostačující stupeň vytvrzení pro další nátěr.

Za relativní vlhkosti pod 55% se rychlost vytvrzování zpomalí. Vlhkost můžete zvýšit parou, nebo postříkem vodou. Nicméně, vytvrzení v podmínkách pod 55% se efektivněji zajistí použitím Akcelérátoru vytvrzování pro nízké vlhkosti (Low Humidity Cure Accelerator)*; níže naleznete několik případových přetřacích časů v 15°C (59°F);

Relativní vlhkost (%)	20	30	40
Minimální interval pro přetírání	24 hodin	10 hodin	10 hodin

Další informace o předpokládaných dobách vytvrzování za nízkých relativních vlhkostí jsou obsaženy v Aplikčním manuálu Interzinc 2280 .

Aplikace nadměrné tloušťky Interzinc 2280 může vyústit v bahenní praskání nátěru. Takto postižený nátěr bude nutné kompletně odstranit abrazivním tryskáním a opětovnou aplikací systému dle původní specifikace.

Vyhnete se aplikaci suchého filmu nad 125 mikronů (5 mils).

U systémů určených do vysokých teplot by měla být suchá tloušťka nátěru Interzinc 2280 omezena na 50 mikronů. Maximální suchá kontinuální teplotní odolnost nátěru Interzinc 2280 je 400°C (752°F) pokud je dále ponechán nepřetřen. Nicméně, pokud je tento produkt použit jako základní nátěr pod Intertherm 50, maximální suchá teplotní odolnost se zvýší na 540°C (1004°F).

Interzinc 2280 nepřetřený krycím nátěrem není vhodný pro styk s kyselinami či zásadami, ani pro trvalý ponor ve vodě.

Tento produkt je schválen dle následujících specifikací :

ASTM A490 Class B Koeficient skluzu

Pozn: Hodnoty VOC jsou typické a jsou poskytnuty pouze jako vodítko. Mohou kolísat v závislosti na faktorech jako jsou např. barevné rozdíly, či běžné výrobní tolerance.

Hodnoty VOC udané podle EPA Metody 24 budou rovněž ovlivněné nízkomolekulárními reaktivními aditivami, které vytváří součást filmu za normálních podmínek vytvrzování.

*Dostupný pouze v Evropě, Číně, Africe, Rusku a na Středním východě

KOMPATIBILITA SYSTÉMŮ

Je-li z důvodu nízké tloušťky suchého nátěrového filmu nutné Interzinc 2280 přetřít totožným nátěrem, natíraný povrch musí být čerstvý a nevystavený povětrnostním vlivům. Pro zajištění vytvoření kvalitně zformovaného filmu je nutné aplikovat min. 50 mikronů d.f.t. jakékoliv následné vrstvy Interzinc 2280 .

Před aplikací vhodným krycím nátěrem se ujistěte, že je Interzinc 2280 plně vytvrzen (Viz. výše). Pokud byl nátěr vystaven povětrnostním vlivům, veškeré zinkové soli odstraňte omytím čistou vodou a pokud bude nutné, nylonovými kartáči.

Typické vrchní a mezivrstvé nátěry jsou:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

V některých případech může být pro minimalizaci tvorby bublinek nezbytné aplikovat mlhový nástřik vhodné viskozity. Bude to záležet na stáří nátěru Interzinc 2280 , drsnosti povrchu a okolních podmínkách během vytvrzování a aplikace. Alternativně lze pro redukci tvorby bublinek použít epoxidový těsnicí/penetrační nátěr, jako např. Intergard 269.

Pro informace o jiných vhodných vrchních a mezivrstvých nátěrech kontaktujte International Protective Coatings.

Anorganický silikát s vysokým obsahem zinku

DALŠÍ INFORMACE

Další informace týkající se průmyslových standardů, termínů a zkratk uvedených v těchto technických údajových listech výrobku naleznete v následujících dokumentech dostupných na www.international-pc.com:

- Definice & Zkratky
- Příprava povrchu
- Aplikace nátěrů
- Teoretická & Praktická vydatnost
- Aplikační instrukce Interzinc 2280 .

Individuální kopie těchto informačních sekcí jsou dostupné na vyžádání.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Tento produkt je určen pouze pro profesionální použití v průmyslových situacích a v souladu s radami uvedeným v tomto dokumentu, bezpečnostních údajových listech produktu (MSDS) a na obalech a neměl by být použit bez předchozího řádného prostudování bezpečnostních listů, které firma International Protective Coatings svým zákazníkům poskytla.

Veškeré práce týkající se aplikace a použití tohoto produktu by měly být prováděny v souladu s národními zdravotními, bezpečnostními a ekologickými standarty a předpisy.

Při svařování či řezání plamenem materiálu natřeného tímto produktem dochází k vylučování exhalátů a výparů, což si vyžádá používání vhodných prostředků osobní ochrany a adekvátní ventilaci.

V případě pochybností o vhodnosti použití tohoto produktu kontaktujte International Protective Coatings.

VELIKOST BALENÍ	Velikost balení	Část A		Část B	
		Objem	Velikost	Objem	Velikost
	15.3 litrů	11.93 litrů	15 litrů	3.36 litrů	20 litrů
V případě dotazů ohledně dostupnosti jiných velikostí balení kontaktujte International Protective Coatings.					
PŘEPRAVNÍ HMOTNOST	Velikost balení	Část A		Část B	
		Objem		Velikost	
	15.3 litrů	14.5 kg		25.6 kg	
SKLADOVÁNÍ	Doba skladovatelnosti	Část A: Minimálně 6 měsíců při 25°C (77°F).			
		Část B: Minimálně 12 měsíců při 25°C (77°F). Průběžně kontrolujte. Skladujte na suchém, tmavém místě, mimo dosah tepla a zdrojů vznícení.			

Důležitá poznámka

Informace, které jsme poskytli v tomto údajovém listu nemají být plně vyčerpávající. Kdokoliv by tento produkt používal pro jiný účel, než je v tomto údajovém listu specificky doporučeno, aniž by od nás nejprve získal písemné potvrzení o jeho vhodnosti pro zamýšlený účel, činí tak na vlastní nebezpečí. Veškeré rady, či stanoviska poskytnuté k tomuto produktu (ať už v tomto údajovém listu, či jinak) jsou na základě našich nejlepších vědomostí správné, avšak nemáme kontrolu nad kvalitou, nebo podmínkami substrátu a nad mnoha dalšími faktory ovlivňujícími jeho použití a aplikaci. Proto, pokud se konkrétně písemně nezavážeme, neakceptujeme jakoukoliv hmotnou zodpovědnost za výkon tohoto produktu, či za jakékoliv škody nebo ztráty vyplývající z jeho použití (Podléhá maximálnímu rozsahu povolenému zákonem). Tímto odmítáme jakékoliv záruky či požadavky explicitně či implicitně vyjádřené, úkonem práva či jinak, včetně a bez omezení, jakékoliv implicitně vyjádřené záruky prodejnosti či vhodnosti pro konkrétní účely. Všechny dodané produkty a poskytnutá technická doporučení podléhají našim Podmínkám prodeje (Conditions of Sale). Doporučujeme, abyste si kopii tohoto dokumentu obstarali a pečlivě prostudovali. Informace obsažené v tomto údajovém listu podléhají průběžným modifikacím odrážející naše nově nabyté zkušenosti a politiku neustálého rozvoje. Je na zodpovědnosti konečného uživatele, aby před použitím tohoto produktu kontaktoval našeho místního zástupce a ověřil, zda jsou technické listy aktuální.

Tyto technické listy jsou dostupné na naší webové adrese www.international-marine.com nebo www.international-pc.com a měly by být s tímto dokumentem shodné. V případě, že jsou mezi tímto dokumentem a verzí technických údajových listů, která je uvedena na webových stránkách nesrovnalosti, je verze na webové adrese nadřazená.

Copyright © AkzoNobel, 5.2.2015.

Všechny ochranné známky v této publikaci jsou majetkem skupiny společností AkzoNobel, nebo jí byly licencovány.

www.international-pc.com