

Epoxy - Zink

PRODUKT BESKRIVELSE En to-Komponent, metallic Zink Primer

ANVENDELSESOMRÅDE Som en Zinkprimer til anvendelse som en del af et malingsystem til konstruktioner i aggressive miljøer inden for et stort udvalg af industrier, indbefattet offshoreanlæg, petrokemiske anlæg, papirmasse og papirfabriker, broer, og kraftværker. Interzinc 42 er designet til brug ved vedligehold og nybygninger.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERZINC 42

Kulør	Rød, Grå, Grøn
Glans niveau	Matt
Volumenterstof	55%
Typisk lagtykkelse	50-75 µm (2-3 mil) tørfilm svarende til 91-136 µm (3,6-5,4 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	7,30 m ² /liter ved 75 µm tørfilm og anført volumenterstof 294 sq.ft/US gallon ved 3 mil tørfilm og anført volumenterstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel, Rulle

Tørretid

Emnetemperatur	Støvtør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			<i>Min</i>	<i>Max</i>
10°C (50°F)	90 minutter	5 timer	4 timer	Forlænget ¹
15°C (59°F)	60 minutter	4 timer	3 timer	Forlænget ¹
25°C (77°F)	45 minutter	150 minutter	2 timer	Forlænget ¹
40°C (104°F)	30 minutter	90 minutter	90 minutter	Forlænget ¹

¹ Se internationale definitioner og forkortelser for beskyttelseslag

Se under Produktbemærkninger

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 31°C (88°F); Del B 32°C (90°F); Blandet 32°C (90°F)	
Produkt Vægt	1,94 kg/l (16,2 lb/gal)	
VOC	3.43 lb/gal (412 g/l)	EPA Metode 24
	226 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)

Se under Produktbemærkninger

Epoxy - Zink

FORBEHANDLING

Alle overflader der skal malebehandles skal være rene, tørre og fri for urenheder. Før påføring skal alle overflader bedømmes og behandles i overensbestemmelser med ISO 8504 2000.

Olie eller fedt skal fjernes i overensstemmelse med SSPC-SP1.

Sandblæsning

Afrens ved sandblæsning til mindst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis der sker iltning mellem sandblæsning og påføring af Interzinc 42, skal overfladen sandblæses igen til den specificerede visuelle standard.

Overfladedefekter, der blotlægges ved sandblæsningen, skal nedslibes, fyldes ud eller behandles efter den korrekte fremgangsmåde.

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

Stålemner behandlet med shopprimer

Interzinc 42 er velegnet til påføring på stålemner, der 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.

Svejsesøm og beskadigede områder skal sandblæses til sa2½ (ISO 8501 1:1988) or SSPC SP6.

PÅFØRING

Omrøring	Materialet leveres i to spande, som en enhed. Bland altid en hel enhed i det forhold, hvori den leveres. Når enheden er blandet, skal den bruges inden for det potlife, der er angivet.			
	(1)	Omrør basen (Del A) med en mekanisk omrører.		
	(2)	Hæld hele indholdet af hærdere (Del B) i basen (Del A) og bland grundigt med en mekanisk omrører.		
Blandingsforhold	4 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 timer	16 timer	10 timer	5 timer
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyseboring 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 162 kg/cm ² (2304 p.s.i.)		
Lufforstøvning (trykfødning)	Anbefalet	Pistol Dysekappe Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Pensel	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 50 µm (2,0 mil) opnås		
Rulle	Ikke anbefalet			
Fortynder	International GTA220	Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.		
Rensemiddel	International GTA822			
Afbrydelse af arbejdet	Efterlad ikke materiale i slanger, pistol eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA822. Når materialet er blandet, må det ikke lukkes til igen, og det tilrådes, at man efter længere stop i arbejdet begynder igen med friskblandede enheder.			
Rengøring	Straks efter brug skal man afrens alt udstyr med International GTA822. 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.			

Epoxy - Zink

PRODUKT BEMÆRKNINGER For at sikre god korrosionsbeskyttelse, er det vigtigt at opnå en tørfilmlagtykkelse af Interzinc 42 på mindst 50 mikrometer (2mil) Den påførte filmtykkelsen skal være forenelig med blæseprofilen fra forbehandlingen. Lav filmlagtykkelse må ikke påføres over en grov blæseprofil.

Der skal udvises stor forsigtighed for at undgå tørfilmtykkelser på mere end 150 mikrometer (6 mils).

Undgå overpåføring der kan medføre et kohesionssvigt ved efterfølgende påføring af et svært system, samt tørsprøjtning der kan føre til porer i efterfølgende malingslag.

Overpåføring af Interzinc 42 forlænger både overmalingsintervallerne og håndteringstiderne, og kan forringe overmalingsegenskaberne på længere sigt.

Hvis Interzinc 42 anløber, før påføring af næste lag, skal alle zinksalte fjernes. Kun anbefalede produkter må påføres.

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

Dette produkt hærdes ikke tilstrækkeligt ved temperaturer under 5°C (41°F). For optimal ydelse skal ståltemperaturen være over 10°C (50°F).

Interzinc 42 kan normalt ikke anvendes til undervandsbrug. Kontakt International Protective Coatings for nærmere oplysninger om disse forhold.

En lav temperatur herdere er disponibel ved brug i Australien. Kontakt International Protective Coatings for nærmere oplysninger.

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produkter med hensyn til kulør difference og normale produktions tolerancer.

Lav-molukellære 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.

SYSTEM FORLIGELIGHED

Interzinc 42 er designet til brug på grundigt forbehandlede stålemner. Det kan dog også anvendes på godkendte fabrikspåførte primere. For nærmere oplysninger om disse produkter henvises til International Protective Coatings.

De anbefalede topcoats er:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Forhør hos International Protective Coatings om andre egnede primere/dækmalinger.

Epoxy - Zink

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

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

SIKKERHEDSFORSKRIFTER

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/ene, 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
	10 liter	8 liter	10 liter	2 liter	2.5 liter
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser					
TRANSPORT VÆGT	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
	10 liter	19.6 kg		2.1 kg	
	5 US gal	78.7 lb		8.4 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.

05-02-2015

Copyright © AkzoNobel, 05-02-2015.

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

www.international-pc.com