

Anorganische Zinkrijke Silicaat

PRODUCTBESCHRIJVING Onderdeel van de Interzinc 22 product serie. Een twee component snel overschilderbaar, snelle uitharding op basis van oplosmiddel, anorganisch zink rijke ethyl silicaat primer, bevat een minimum van 85% zinkstof door gewicht in de droge film laag. Overeenkomstig met SSPC Paint 20 level 1. Beschikbaar in ASTM D520, Type II zinkstof versie als standaard.

TOEPASSING

Een zinkrijke primer geschikt voor gebruik met een breed scala aan hoogwaardige systemen en aflakken bij zowel het onderhoud en de nieuwbouw van bruggen, tanks, leidingen, offshore constructies en staalconstructies. Interzinc 22 kan ook worden gebruikt als tank coating welke geschikt is voor de opslag van verschillende chemicaliën (bijvoorbeeld styreen) conform de International Paint chemische resistentie gids.

Biedt een uitstekende bescherming tegen corrosie voor correct voorbehandeld stalen ondergronden, tot temperaturen van 540°C (1004°F) in combinatie met een geschikte topcoat.

Snel uithardende primer geschikt voor toepassing in een breed scala van klimatologische omstandigheden.

PRAKTISCHE INFORMATIE OVER INTERZINC 22

Kleur	Groen Grijs
Glansgraad	Mat
Volume % vaste stof	63%
Typische laagdikte	50-75 micron(2-3 mils) droog, overeenkomend met 79-119 micron (3,2-4,8 mils) nat
Theoretisch rendement	8,40 m ² /liter bij opgegeven volume % vaste stof en bij een droge laagdikte van 75 microns 337 sq.ft/US gallon bij opgegeven volume % vaste stof en bij een droge laagdikte van 3 mils
Praktisch rendement	Houd rekening met de typische verliesfactoren
Applicatie methode	Airless spray, Lagedruk spuit
Droogtijd	

Ondergrond temp.	Kleefvrij	Hard	Overschildertijd met aanbevolen producten	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	30 minuten	3 uur	18 uur	Onbeperkt ¹
15°C (59°F)	20 minuten	90 minuten	9 uur	Onbeperkt ¹
25°C (77°F)	10 minuten	1 uur	4.5 uur	Onbeperkt ¹
40°C (104°F)	5 minuten	30 minuten	1.5 uur	Onbeperkt ¹

¹ Raadpleeg de definities en afkortingen van Protective Coatings

De aangegeven droogtijden gelden bij de temperatuur die staat vermeld en bij een relatieve vochtigheid van 55%. De droogtijd bij 5°C(41°F) geldt bij een relatieve luchtvochtigheid van 60%. Voordat wordt overgeschilderd, moet eerst worden gecontroleerd of het oppervlak voldoet aan de waarde 4 van de ASTM D4752 MEK rub test. Zie het onderdeel Karakteristieken van het product voor meer informatie over overschildermogelijkheden.

GEGEVENS

Vlampunt	Deel A 19°C (66°F); Gemengd 19°C (66°F)
Dichtheid	2,44 kg/l (20,4 lb/gal)
vos	3.92 lb/gal (470 g/l) EPA methode 24 216 g/kg EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Raadpleeg het onderdeel met de productkenmerken.

Anorganische Zinkrijke Silicaat

OPPERVLAKTE- VOORBEHANDELING

De te schilderen ondergrond moet schoon, droog en vrij zijn van alle mogelijke verontreiniging. Voordat de coating wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden gecontroleerd en behandeld in overeenstemming met ISO 8504:2000. Olie en vet dienen te worden verwijderd in overeenstemming met de norm SSPC-SP1 Solvent reinigen.

Stralen

Stralen conform de norm Sa2½ (ISO 8501-1:2007) of SSPC-SP6 (of SSPC SP10 voor een optimaal resultaat). Als tussen het stralen en de applicatie van Interzinc 22, roestvorming heeft plaatsgevonden, dan dient het oppervlak opnieuw te worden gestraald, conform de gespecificeerde visuele standaard. Eventuele oppervlakte-beschadigingen welke na het stralen zichtbaar worden, dienen te worden afgeschuurd, gevuld of op de juiste manier behandeld.

Een ankerprofiel van 40-75 micron (1,6-3,0 mil) wordt aanbevolen

Staal met shopprimer

Interzinc 22 is geschikt voor applicatie op constructiestaal dat is voorzien van zinksilicaat shopprimers. Als de zink shopprimer ernstig is beschadigd of als dergelijke beschadigingen over het gehele oppervlak zijn verspreid, of als overmatige zinkcorrosie-producten worden aangetroffen, zal aanstralen noodzakelijk zijn. Andere typen shopprimer zijn niet geschikt voor overschilderen en dienen geheel te worden verwijderd door een schuur/straalbehandeling uit te voeren. Lasnaden en beschadigde gedeelten moeten worden gestraald tot Sa2½ (ISO 8501-1:2007) of SSPC-SP6.

Beschadiging/Reparaties

Alle beschadigde gedeelten dienen bij voorkeur te worden gestraald conform Sa2½ (ISO 8501:1988) of SSPC SP6. Het is echter toegestaan om kleine beschadigingen, met elektrische gereedschappen, te reinigen conform Pt3 (JSRA SPSS:1984) of SSPC SP11, mits die gedeelten niet worden gepolijst. Vervolgens kunnen de beschadigingen worden gerepareerd met een voor dat doel aanbevolen zinkepoxy primer - neem voor specifieke adviezen contact op met International Protective Coatings.

APPLICATIE

Mengen	Interzinc 22 wordt geleverd in twee containers. Eén container bevat vloeibare bindmiddel als basiscomponent QHA285 (Part A) en één bevat de poedercomponent (Part B). Het poeder (Part B) moet langzaam worden toegevoegd aan het vloeibare bindmiddel (Part A) terwijl het geheel met een elektrische mixer wordt gemengd. DOE GEEN VLOEIBAAR BINDMIDDEL BIJ HET POEDER. Voor de applicatie moet het materiaal worden gefilterd en het moet voortdurend in beweging blijven tijdens het verspuiten. Als de twee componenten eenmaal zijn gemengd, moeten ze worden verwerkt binnen de aangegeven potlife.			
Mengverhouding	3.1 dl(n) : 1 dl(n) volume De mengverhouding is verstrekt als advies; Meng het product altijd in de aangeleverde verhouding.			
Potlife	5°C (41°F) 12 uur	15°C (59°F) 8 uur	25°C (77°F) 4 uur	40°C (104°F) 2 uur
Airless spray	Aanbevolen	Tip 0,38-0,53 mm (15-21 duizendste inch) Totale vloeistofdruk aan Tip minimaal: 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)		
Lage druk spuit (drukvat)	Aanbevolen	Typische pomp: Graco X-Treme 40:1 of vergelijkbaar Pistool: DeVilbiss MBC-510/JGA-510 (Binks 2100) Air Cap: 704 of 765 (Binks 66SD of 68PB) Vloeistof Tip: E (1,8mm of D (2,2mm) of Binks 66.67		
Kwast	Geschikt - Uitsluitend kleine gedeelten	Een typische laagdikte van 25-50 micron (1,0-2,0 mil) is mogelijk		
Roller	Niet aanbevolen			
Verdunner	International GTA803, International GTA415 of International GTA138	Zoals regionaal beschikbaar. Nooit verder verdunnen dan op basis van de plaatselijke milieuwetgeving is toegestaan		
Reiniger	International GTA803, International GTA138 of International GTA415	Zoals regionaal beschikbaar.		
Werkonderbreking	Zorg dat er geen materiaal achterblijft in de leidingen, spuitpistolen of de spuitinstallaties. Alle apparatuur grondig doorspoelen met International GTA803/International GTA415 /International GTA138. Als de containers eenmaal zijn gemengd, moeten ze niet opnieuw worden afgesloten. Het wordt aanbevolen om als het werk heeft stilgelegen en na een langere periode wordt hervat, te beginnen met vers gemixt materiaal.			
Schoonmaak	Alle apparatuur onmiddellijk na gebruik reinigen met International GTA803/International GTA415/International GTA138. Het is een goede gewoonte om tijdens het werken de spuitapparatuur regelmatig door te spoelen. De regelmaat waarmee dat gebeurt, is afhankelijk van de hoeveelheid verspoten verf, de temperatuur en de tijd die het werk in beslag genomen heeft, inclusief eventuele vertragingen. Al het overtollige materiaal en de lege containers moeten worden afgevoerd in overeenstemming met de plaatselijke regels en wetgeving daarover.			

Anorganische Zinkrijke Silicaat

PRODUCTKENMERKEN

Vóór overschilderen, moet Interzinc 22 schoon en droog zijn en vrij zijn van oplosbare zouten en overmatige zinkcorrosie-producten.

De temperatuur van het oppervlak moet altijd minstens 3 graden boven het dauwpunt zijn.

Indien dit product wordt aangebracht gedurende onderhoudswerkzaamheden in afgesloten ruimten, dient altijd zorg te worden gedragen voor adequate ventilatie.

De minimum overschildertijd is afhankelijk van de relatieve vochtigheidsgraad gedurende uitharden.

Als het product moet worden verdund om dit, in warmere klimaten (typisch >28°C(82°F)), beter te kunnen opspuiten, wordt aanbevolen dat de GTA803 verdunners van International Protective Coatings worden gebruikt.

Door ons wordt aanbevolen dat vóór overschilderen, een solvent rub-test conform ASTM D4752 wordt uitgevoerd. Een waarde van 4 wijst op een bevredigende mate van uitharding voor overschilderen.

Bij een relatieve vochtigheid lager dan 55%, zal de uitharding worden vertraagd. Het vochtgehalte kan worden verhoogd door het gebruik van stoom of spuiten van water. De uitharding bij een relatieve vochtigheid lager dan 55% kan echter effectiever bereikt worden door de lage luchtvochtigheid Cure Accelerator*; enkele overschildertijd voorbeelden bij 15°C (59°F) worden hieronder beschreven;

Relatieve vochtigheid (%)	20	30	40
Minimum Overschildertijd	24 uur	10 uur	10 uur

De Interzinc 22 Application Richtlijn bevat nadere informatie over verwachte droogtijden bij een lagere relatieve vochtigheid.

Te dikke lagen en/of overapplicatie van Interzinc 22 zal leiden tot scheurvorming. Dit kan uitsluitend worden verholpen door de betreffende gedeelten geheel te verwijderen door stralen waarna Interzinc 22 opnieuw moet worden aangebracht in overeenstemming met de oorspronkelijke specificaties.

Zorgvuldig moet worden vermeden een droge laagdikte aan te brengen van meer dan 125 micron (5 mil).

Voor hoge temperaturen, dient de dikte van Interzinc 22 te worden beperkt tot 50 micron (2 mil). De continue droge temperatuurvastheid van Interzinc 22 bedraagt 400°C (725°F) als geen topcoat wordt aangebracht. Wordt dit product echter gebruikt als een primer voor Intertherm 50 dan bedraagt de droge temperatuurvastheid 540°C (1004°F).

Niet-afgelakte Interzinc 22 is niet geschikt voor blootstelling aan zure of alkalische condities of voortdurende onderdompeling in water.

Dit product voldoet aan de volgende specificaties:

- AISC Specification 348-04 Research Council for Structural Connections Class B Coating
- UNE 48293 (Spanje)

NB: De VOS-waarden zijn indicatief en dienen alleen als richtlijn. Zij kunnen variëren afhankelijk van factoren zoals kleurverschillen en gewone productietoleranties.

Reactieve additieven met een laag moleculair gewicht, die zich vormen als deel van de filmlaag gedurende normale droging in de buitenlucht, hebben ook invloed op de VOS waarden zoals vastgesteld met EPA Method 24.

*Uitsluitend verkrijgbaar in Europa, China, Midden-Oosten, Afrika en Rusland.

SYSTEEM TOEPASBAARHEID

Als Interzinc 22 als gevolg van een te dunne laag moet worden overschilderd met Interzinc 22, dan moet het te behandelen oppervlak vers en niet verweerd zijn. Minimaal is een droge laagdikte van 50 micron (2 mil) van iedere volgende laag Interzinc 22 vereist zodat een goede filmvorming plaatsvindt.

Voor overschilderen met de aanbevolen aflakken eerst controleren of Interzinc 22 geheel is doorgehard (zie boven) en als verwerking is opgetreden moeten alle zinkzouten van het oppervlak worden verwijderd door dit te wassen met zoet water. Zonodig ook schrobben met een harde borstel.

Typische aflakken en tussenlagen zijn:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715
Intergard 345	

In sommige gevallen kan het noodzakelijk zijn om een mist-coat van de juiste viscositeit aan te brengen teneinde luchtbel-vorming zoveel mogelijk te voorkomen. Dit is afhankelijk van de ouderdom van de Interzinc 22, de ruwheid van het oppervlak en de omgevingscondities gedurende doorharden en applicatie. Ook kan een epoxy sealer zoals Intergard 269 worden gebruikt teneinde problemen met luchtballen te reduceren.

Voor andere geschikte aflakken/tussenlagen wordt u verzocht het advies in te winnen van International Protective Coatings.

Anorganische Zinkrijke Silicaat

VERDERE INFORMATIE

Aanvullende informatie over industriële normen, definities en afkortingen in dit informatieblad vindt u in de volgende documentatie die staan op de website: www.international-pc.com:

- Definities & Afkortingen
- Oppervlakte-Voorbehandeling
- Coating-Applicatie
- Theoretische & Praktische Informatie
- Interzinc 22 werkprocedure

Afzonderlijke kopieën van deze documenten zijn op aanvraag beschikbaar.

VOORZORGSMAATREGELEN

Dit product is uitsluitend bestemd voor gebruik door professionele applicateurs in industriële situaties in overeenstemming met de adviezen in dit informatieblad, in het Material Safety Data Sheet (MSDS: Productveiligheidsinformatieblad) en op de container(s) en mag nooit worden gebruikt zonder eerst het Material Safety Data Sheet (MSDS: Productveiligheidsinformatieblad) te raadplegen dat International Protective Coatings aan alle klanten verstrekt.

Alle werkzaamheden waarbij dit product wordt toegepast, moeten worden uitgevoerd in overeenstemming met alle relevante nationale bepalingen en wetgeving ten aanzien van gezondheid, veiligheid en milieu.

Als er wordt gelast op of gesneden in metaal dat met dit product is gecoat, dan zullen stofdeeltjes en dampen vrijkomen. In dat geval moet de juiste persoonlijke beschermingsmiddelen worden gedragen en moet er zorg gedragen worden voor adequate afvoerventilatie.

Hebt u vragen over de juiste toepassing van dit product, dan kunt u contact opnemen met International Protective Coatings voor nader advies.

VERPAKKINGSGROOTTE	Grootte	Deel A		Deel B	
		Vol	Verpakking	Vol	Verpakking
	13.78 liter	10.42 liter	15 liter	3.36 liter	20 liter
	5 US gal	3.78 US gal	5 US gal	1.22 US gal	5 US gal
Voor verkrijgbaarheid in andere verpakkingen raadpleeg International Protective Coatings					
VERPAKKINGSGEWICHT	Grootte		Deel A	Deel B	
	13.78 liter		11.6 kg	25.8 kg	
	5 US gal		34.4 lb	72.4 lb	
OPSLAG	Houdbaarheid	Deel A Minimaal 6 maanden bij 25°C (77°F) Deel B Minimaal 12 maanden bij 25°C (77°F). Dient na verloop van deze periode te worden geïnspecteerd. Altijd droog en in de schaduw opslaan uit de buurt van hitte- en ontstekingsbronnen.			

Belangrijke opmerking

De informatie in dit informatieblad beoogt niet volledig te zijn; een ieder die dit product gebruikt voor een ander doel dan dat specifiek in dit blad is aanbevolen, zonder voorafgaande schriftelijke bevestiging van ons met betrekking tot de geschiktheid van het product voor het gestelde doel, doet dit op eigen risico. Alle adviezen of verklaringen over het product (in dit informatieblad of anderszins) zijn opgesteld naar ons beste geweten, maar we hebben geen controle over de kwaliteit of de staat van de ondergrond en de vele factoren die van toepassing zijn op het gebruik en de toepassing van het product. Daarom, tenzij wij uitdrukkelijk schriftelijk overeenkomen om dit te doen, wij aanvaarden geen enkele aansprakelijkheid op alle voor de uitvoering van het product of voor (behoudens voor zover maximaal toegestaan door de wet) enig verlies of schade die voortvloeit uit het gebruik van het product. Hierbij wijzen wij af: elke garantie of verklaring, expliciet of impliciet, van rechtswege of anderszins, met inbegrip van, maar niet beperkt tot, elke impliciete garantie van verkoopbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel. Op alle geleverde producten en technische adviezen zijn onze verkoopvoorwaarden van toepassing. U dient een exemplaar hiervan op te vragen en zorgvuldig te bestuderen. De informatie in dit informatieblad kan wijzigen van tijd tot tijd in het licht van de opgedane ervaring en ons beleid van voortdurende productontwikkeling. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om te controleren met de lokale International Paint vertegenwoordiger dat dit informatieblad nog actueel is voorafgaand aan het gebruik van het product.

Deze Technische Fiche is beschikbaar op onze website www.international-marine.com of www.international-pc.com, en moet hetzelfde zijn als dit document. Mocht er sprake zijn van discrepanties tussen dit document en de versie van het technisch informatieblad, dat op de website verschijnt, dan zal de versie op de website zal prevaleren.

Copyright © AkzoNobel, 23-11-2016.

Alle in deze publicatie genoemde handelsmerken zijn eigendom van of in licentie gegeven aan, het AkzoNobel concern.

www.international-pc.com