

Модифицированное эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА Двухкомпонентное, с низким содержанием летучих органических соединений, высоким содержанием сухого остатка, модифицированное эпоксидное барьерное покрытие, разработанное для долговременной защиты поверхности одним нанесенным слоем. Способен продолжать отверждаться при его погружении в воду и имеет превосходное сопротивление к катодному отслаиванию.

Толерантность Interzone 954 к компромиссной подготовке поверхности позволяет выполнять нанесение на поверхности в различном состоянии при выполнении ремонта и обслуживания.

НАЗНАЧЕНИЕ Разработан в качестве ремонтного решения для зон переменного смачивания, брызг и заплеска. Покрытие продолжает полимеризоваться даже после погружения в воду, что делает его идеальным решением для приливных зон. Материал может наноситься на вторично окисленные и влажные поверхности. Interzone 954 также нашёл широкое применение для широкого спектра иных типов объектов, в т.ч. подвижного железнодорожного состава, целлюлозно-бумажных заводов, химических предприятий, причальных и шлюзовых сооружений. Применяется в качестве покрытия противоскольжения (в комбинации с соответствующим наполнителем).

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

| | | | | |
|----------------------|---|--|--|--|
| Цвет | Непрерывный цветовой ряд через Хромаскан-систему | | | |
| Степень блеска | Глянцевый | | | |
| Сухой остаток | 85% ± 3% (зависит от цвета) | | | |
| Типичная толщина | 250-500 мкм (10-20 mils) сухой пленки эквивалентно 294-588 мкм (11,8-23,5 mils) мокрой пленки | | | |
| Теоретический расход | 1,70 м ² /литр при ТСП 500 мкм и заявленном сухом остатке 68 кв. футов/амер. галл. при ТСП 20 mils и заявленном сухом остатке | | | |
| Практический расход | С учетом соответствующих факторов потерь | | | |
| Метод нанесения | Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, Кисть, Валик | | | |
| Время сушки | | | | |

Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия

| Температура | Высыхание до отлипа | Высыхание до твердой пленки | Интервал нанесения | |
|--------------|---------------------|-----------------------------|--------------------|---------------------|
| | | | Минимум | Максимум |
| -5°C (23°F) | 22 ч. | 48 ч. | 48 ч. | 14 дн. ¹ |
| 5°C (41°F) | 21 ч. | 40 ч. | 40 ч. | 14 дн. ¹ |
| 10°C (50°F) | 14 ч. | 16 ч. | 16 ч. | 10 дн. ¹ |
| 25°C (77°F) | 3.5 ч. | 5.5 ч. | 5.5 ч. | 7 дн. ¹ |
| 40°C (104°F) | 90 мин. | 3 ч. | 3 ч. | 5 дн. ¹ |

¹ Максимальные интервалы перекрытия сокращаются при использовании полисилоксанового финишного слоя. За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Время высыхания и перекрытия последующим слоем указаны для случая, когда используется отвердитель EAA984. Данные для случая, когда используется отвердитель EAA964, приведены на странице 3.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

| | | | |
|---------------------------------------|--|---|--|
| Температура вспышки | Часть А 37°C (99°F); Часть Б 37°C (99°F); После смешивания 37°C (99°F) | | |
| Плотность | 1,62 кг/л (13,5 lb/gal) | | |
| Летучие органические соединения (VOC) | 151 г/кг | EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC) | |
| | 133 г/л | Китайский Национальный Стандарт GB23985 | |

За дополнительной информацией см. раздел "Характеристика продукта".

Модифицированное эпоксидное покрытие

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Эффективность наносимого продукта будет зависеть от степени подготовки окрашиваемой поверхности. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Накопившаяся грязь и водорастворимые соли должны быть удалены. Для удаления накопившейся грязи обычно используется сухая жесткая щетка. Водорастворимые соли могут быть смыты пресной водой.

Жировые и масляные загрязнения должны быть удалены растворителем в соответствии с SSPC-SP1.

Абразивная очистка
 Степень абразивоструйной очистки Sa2½ (ISO 8501-2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть отшлифованы, заполнены и выровнены, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендованный профиль поверхности 50-75 мкм.

Подготовка ручным или механическим инструментом

Очистка ручным и механизированным инструментом минимум до Si3 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP3, только для атмосферных условий.

Вся окалина должна быть удалена. Участки, которые невозможно адекватно подготовить зубилом или игольчатым пистолетом, должны быть подготовлены точечным бластингом, как минимум до Sa2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Как правило, это относится к C или D классу ржавчины в данном стандарте.

Водоструйная очистка сверхвысокого давления / влажная абразивная очистка
 Может применяться к начинающей ржаветь поверхности, предварительно очищенной по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6, состояние которой не хуже, чем степень HB2M (см. International-стандарты водоструйной очистки). В некоторых случаях эта очистка возможна для сырых поверхностей. За более подробной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Старые покрытия
 Interzone 954 пригоден для окрашивания некоторых неповрежденных, старых покрытий. Для гарантии совместимости требуется пробное окрашивание и последующая оценка этого участка.

НАНЕСЕНИЕ

| | | | | |
|---|--|--|------------------------|-------------------------|
| Смешивание | Продукт поставляется в двух емкостях. Всегда смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течение указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания: | | | |
| | (1) | Перемешивают основу (часть A) механической мешалкой. | | |
| | (2) | Все содержимое емкости с отвердителем (часть B) добавляют в основу (часть A) и тщательно перемешивают механической мешалкой. | | |
| Пропорции смешивания | 4 Частей : 1 Частей по объёму | | | |
| Жизнеспособность | 10°C (50°F) 2 ч. | 15°C (59°F) 60 мин. | 25°C (77°F) 45 мин. | 40°C (104°F) 20 мин. |
| Безвоздушное распыление | Рекомендуется | Сопло 0,53-0,66 мм (21-26 тыс. дюйма). Давление на выходе из сопла не менее 176 кг/см² (2503 p.s.i.) | | |
| Воздушное распыление под давлением | Рекомендуется | Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 62 Тип сопла AC | | |
| Кисть | Применим | Типичная толщина за один слой 100-150 мкм (4,0-6,0 mils) | | |
| валик | Применим | Типичная толщина за один слой 75-125 мкм (3,0-5,0 mils) | | |
| Растворитель | International GTA007 Максимально рекомендуемая степень разбавления – 5% об. | Разбавление обычно не требуется. Если нанесение производится в экстремальных условиях, проконсультируйтесь с местным представителем International. Не разбавляйте более, чем допустимо местным законодательством об охране окружающей среды. Более подробная информация на стр. 3. | | |
| Очиститель | International GTA822 (или International GTA415) | Выбор очистителя определяется местным законодательством. Пожалуйста, обратитесь к местному представителю за более подробной информацией. | | |
| Прекращение работы | Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После длительной остановки работ возобновление окраски рекомендуется производить свежесмешанным комплектом. | | | |
| Промывка | Непосредственно после окончания работ -промывайте оборудование очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывки зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством. | | | |

Модифицированное эпоксидное покрытие

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Максимальная толщина одного слоя пленки достигается безвоздушным распылением. Применение других методов вряд ли позволит получить необходимую толщину пленки. Например, при окрашивании воздушным распылением может потребоваться несколько перекрестных проходов. Высокая или низкая температура может стать причиной применения специальных методов окрашивания для достижения требуемой толщины сухой пленки.

При нанесении Interzone 954 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы. В ходе нанесения и отверждения материала, с целью исключения образования т.н. «застойных зон», необходимо обеспечить достаточную и правильно организованную вентиляцию. Данному вопросу необходимо уделять повышенное внимание при выполнении работ в условиях замкнутых пространств. В особых случаях, когда требуется нанесение следующего слоя, а отверждение происходит при низкой температуре и высокой влажности -требуется убедиться, что на окрашиваемой поверхности нет выпотевания аминного отвердителя (аминного бьюминга). Если микроклиматические условия приемлемы, в т.ч. обеспечена хорошая вентиляция и обмен воздуха, GTA220 по-прежнему может быть использован (до 5% макс.).

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки. Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Также как и все эпоксидные материалы, Interzone 954 подвержен мелению и обесцвечиванию при выдержке в условиях открытой атмосферы. Для получения долговечной системы покрытия с хорошим блеском Interzone 954 следует использовать только с рекомендуемым поверхностным материалом.

Когда окрашивание происходит между приливами и т.д., Interzone 954 может быть погружен под воду через 30 минут после нанесения. Это приведет к осветлению темных цветов, но не повлияет на окончательные антикоррозийные характеристики продукта.

Для использования в атмосферных условиях минимальная толщина сухой пленки должна составлять 350 микрон при однослойном нанесении на правильно подготовленную сталь. Для эксплуатации в условиях погружения рекомендуется нанести минимум 450 микрон толщины сухой пленки. Независимо от назначения, покрытие должно наноситься в один слой с использованием безвоздушного распыления. Interzone 954 применим для стальных конструкций, заглубленных в землю (условия эксплуатации Im3 согласно ISO 12944-2)

Interzone 954 также может быть использован как противоскользящая система с добавлением GMA132(размельченная галька). Нанесение должно производиться на загрунтованную поверхность. Обычно толщина покрытия колеблется в пределах 500-1000мкм (20-40mils). Нанесение предпочтительно пистолетом с большим размером сопла (напр. Sagola 429 или Air texture с размером сопла 5-10мм).Мастерок или валик может быть использован на малых площадях. Как альтернатива, может быть использовано нанесение методом насыпания противоскользящей добавки на мокрый слой покрытия с последующим перекрытием. За дополнительными деталями обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Interzone 954 совместим с современными системами катодной защиты.

Альтернативный отвердитель (EAA964)

Интервал нанесения следующего слоя рекомендуемым внешним покрытием

| Температура | Высыхание до отлипа | Полное высыхание | Минимум | Максимум |
|--------------------------|---------------------|---------------------|-------------------------|--------------------------|
| 10°C (50°F) | 14 ч. | 24 ч. | 24 ч. | 14 дня |
| 15°C (59°F) | 10 ч. | 18 ч. | 18 ч. | 10 дня |
| 25°C (77°F) | 4 ч. | 8 ч. | 8 ч. | 7 дня |
| 40°C (104°F) | 90 минут | 3 ч. | 3 ч. | 5 дня |
| Рабочая жизнеспособность | 10°C (50°F) 3 ч. | 15°C (59°F) 2 ч. | 25°C (77°F) 90 минут | 40°C (104°F) 45 минут |

Не наносите покрытие при температуре стали ниже, чем 4°C

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки, в процессе отверждения в условиях окружающей среды будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interzone 954 как правило наносится на голую стальную поверхность, подготовленную сухой или влажной абразивоструйной очисткой, а также водоструйной очисткой при сверхвысоком давлении.

Для Interzone 954 рекомендованы следующие грунты :

| | |
|-----------------|---|
| Intercure 200 | Intergard 269 (для использования под водой) |
| Intercure 200HS | Interline 982 (для использования под водой) |
| Intergard 251 | Interzinc 315 |
| Interzinc 52 | Interzone 1000 |

Для Interzone 954 рекомендованы следующие поверхностные материалы:

| | |
|-----------------|----------------|
| Interfine 629HS | Intersleek 167 |
| Interfine 878 | Interthane 870 |
| Interfine 979 | Interthane 990 |
| Intergard 740 | Interzone 954 |

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями обращайтесь в International Protective Coatings.

Модифицированное эпоксидное покрытие

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации, можно найти в следующих документах, доступных на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем национальным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

В случае возникновения сомнений относительно применимости данного продукта - обратитесь в AkzoNobel за более подробной информацией.

| УПАКОВКА | Размер упаковки | Часть А | | Часть В | |
|----------|-----------------|----------|----------|----------|----------|
| | | Объем | Упаковка | Объем | Упаковка |
| | 20 л. | 16 л. | 20 л. | 4 л. | 5 л. |
| | 5 US gal | 4 US gal | 5 US gal | 1 US gal | 1 US gal |

Для проверки наличия иных видов тары - обратитесь в AkzoNobel.

| ВЕС С УПАКОВКОЙ | Размер упаковки | Часть А | Часть В |
|-----------------|-----------------|---------|---------|
| | | 30.4 кг | 4.6 кг |
| | 5 US gal | 56.4 lb | 11.5 lb |

| ХРАНЕНИЕ | Срок годности | Минимум 12 месяцев при температуре 25°C. После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня. |
|----------|---------------|--|
|----------|---------------|--|

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей, и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации, без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе), являются верными в соответствии с нашими знаниями, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на использование (эксплуатацию) и нанесение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать что-то тем или иным образом, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени, максимально разрешенной законодательством), проистекающие из использования продукта. Настоящим мы отрицаем любые гарантии и утверждения, выраженные или подразумевающиеся, в силу закона или иным образом, включая, помимо прочего, все подразумеваемые гарантии и условия товарной пригодности или применимости для определенных целей. Все поставляемые материалы и предоставляемая техническая поддержка указаны в Условиях продаж. Вам необходимо запросить копию данного документа для изучения. Информация, содержащаяся в этой спецификации, в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственностью пользователя является уточнение (до применения продукта) у местного представителя International Paint Ltd. того, что данная спецификация является действующей на настоящий момент.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, 25.07.2022.

Все торговые знаки, указанные в данном издании, принадлежат компаниям или лицензированы компаниями, входящими в состав концерна AkzoNobel.

www.international-pc.com