

Akrylpolysiloxan

PRODUKTBESKRIVELSE

En patenteret (US 6,281,321 og EP 0941290) højtydende to komponent med høj tørstof uorganisk hybrid finish, der indeholder ingen frie isocyanater.

Interfine 979 forbedrer betydeligt glans- og farvefastheden på typiske polyurethan-overfladebehandlinger og giver desuden en forbedret glans- og farvefasthed sammenlignet med 1. generations epoxy-modificerede polysiloxan-overfladebehandlinger.

Interfine 979 udviser også den samme korrosionsbestandighed og har forbedrede mekaniske egenskaber sammenlignet med traditionel epoxy-teknologi.

ANVENDELSESOMRÅDE

Interfine 979 er en del af Internationals kvalitetssortiment af polysiloxanlakker. Denne lak er designet til at give en enestående farve- og glansbestandighed og øge levetiden inden den første vedligeholdelse, når den anvendes som en del af et højeffektivt korrosionshindrende system. Interfine 979 er beregnet til brug i de markedssektorer, hvor de æstetiske værdier er et mål i sig selv og hvor behovet for et flot kosmetisk udseende er påkrævet. Disse omfatter højeffektive stålkonstruktioner såsom broer, offshore installationer og tankområder samt almindelige industri- og erhvervskonstruktioner, hvor et optimalt kosmetisk udseende sættes i fokus.

Den dobbelte fordel ved korrosionsbeskyttelse og høj æstetisk standard, som opnås med Interfine 979, betyder at man ikke alene opnår en længere holdbarhed, men også en mere effektiv barrierebeskyttelse, meget lig den der opnås med konventionelle epoxybaserede mellemmalinger, hvilket gør det nødvendigt med færre lag i forhold til, hvad der ellers er normalt for et højeffektivt flerlagssystem – herved opnås en reduktion i udgifterne til påføring og en forbedret produktion under hele processen.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERFINE 979

Kulør	Stort udvalg med Chromascan-systemet
Glans niveau	Blank
Volumetørstof	76%
Typisk lagtykkelse	100-150 µm (4-6 mil) tørfilm svarende til 132-197 µm (5,3-7,9 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	6,08 m ² /liter ved 125 µm tørfilm og anført volumetørstof 244 sq.ft/US gallon ved 5 mil tørfilm og anført volumetørstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel, Rulle
Tørretid	

Emnetemperatur	Berøringstør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
5°C (41°F)	6 timer	8 timer	8 timer	Forlænget ¹
15°C (59°F)	4.5 timer	6 timer	6 timer	Forlænget ¹
25°C (77°F)	3 timer	4 timer	4 timer	Forlænget ¹
40°C (104°F)	1.5 timer	2.5 timer	2.5 timer	Forlænget ¹

¹ På andre grundere, se Interfine 979 Anbefalede arbejdsprocedurer eller Interspec for specifikke oplysninger. Tørretiden som er fastlagt er blevet bestemt ved den fastlagte temperatur og 50% relativ fugtighed. Til varmere klimaer (>25 °C) og/eller klimaer med tendens til høj relativ fugtighed (>60 %) fås en alternativ hærder til forbedret produktbearbejdelse. Se Produktspecifikationer.

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 32°C (90°F); Del B 55°C (131°F); Blandet 35°C (95°F)	
Produkt Vægt	1,33 kg/l (11,1 lb/gal)	
VOC	1.81 lb/gal (218 g/l) EPA Metode 24	
	162 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)
	176 g/l	Kinesisk National Standard GB23985

Se under Produktbemærkninger

Akrylpolysiloxan

FORBEHANDLING

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

Primede overflader

Interfine 979 skal altid påføres over et anbefalet korrosionshindrende malingsystem. Den grundede overflade skal være tør og forureningsfri, og Interfine 979 skal påføres inden for det angivne overmalingsinterval (se det relevante produktdatablad).

Beskadigede eller nedbrudte områder el. lign. skal forbehandles til den specificerede standard (f.eks. Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10, Sandblæsning, eller SSPC-SP11, Maskinrengøring) og pletgrundes før påføring af Interfine 979.

Zincprimede overflader

Vær sikker på, at zinkgrundmalingen er fuldt hærdet og fri for zinksalte før overmaling.

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 den 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	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	3,5 timer	2,5 timer	2 timer	1,5 timer
	Bemærk: Flydetiderne gælder for begge hærdningsgrader.			
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyseboring 0,28-0,53 mm (11-21 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 155 kg/cm ² (2204 p.s.i.)		
Lufforstøvning (Konventionel)	Anbefalet	Pistol Dysekappe Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Pensel	Egnet	Typisk kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) opnås		
Rulle	Egnet	Typisk kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) opnås		
Fortynder	International GTA007	Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.		
Rensemiddel	International GTA007	Valg af rengøringsmiddel kan være underlagt lokal lovgivning. Kontakt din lokale repræsentant for specifik rådgivning.		
Afbrydelse af arbejdet	Efterlad ikke materialer i slanger pistol eller pumper. Skyl grundigt ud med International GTA 007. 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 afrense alt udstyr med International GTA007. Det er god arbejdsrutine at skylle sprøjteudstyret ud hyppigt i løbet af arbejdsdagen. Hyppigheden afhænger af den sprøjtede mængde, temperaturen og forløbetid, indbefattet forsinkelser. Alt tiloversblevet materiale og tomme spande skal bortskaffes i overensstemmelse med stedlig lovgivning/regulativer.			

Akrylpolysiloxan

PRODUKT BEMÆRKNINGER **Før brug skal arbejdsprocedurerne for Interfine 979 læses nøje igennem.**

Glansniveau og overfladekvalitet afhænger af påføringsmetoden. Undgå en blanding af påføringsmetoder, hvis det er muligt. Almindelig luftforstøvning giver de bedste resultater både med hensyn til glans og udseende.

Når man påfører Interfine 979 med pensel eller rulle, kan det være nødvendigt at påføre flere lag for at opnå den specificerede tørfilmtykkelse.

Dette produkt må kun fortyndes med International fortynder. Enhver brug af andre fortyndere, især de der indeholder alkohol og keton, kan i høj grad modvirke malingens hærdningsmekanisme.

Efter blandingen kan der muligvis observeres en let eksoterm, hvilket er typisk for dette produkt og er et resultat af en kemisk reaktion.

Potlife må ikke overskrides, selvom materialet stadigvæk er flydende og forekommer brugbar. Det er god arbejdspraksis, at anvendelse bør startes med fuldstændige uåbnede materiale enheder. Grundet fugtigheds sensitiviteten i delvis opfyldte enheder af hærdnings middel komponenten, er der fare for en reaktion med atmosfærisk fugt, som ugunstigt kunne have en virkning på ydeevnen af den endelige malings film. Dette fænomen er særligt synligt ved brug af mere hurtigtørrende hærdere og blandede produkter, ikke mindst i varme klimaer og/eller i miljøer med høj fugtighed.

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

Ved påføring af Interfine 979 i lukkede rum, kræves god ventilation.

Forsigtighed skal udvises ved sprøjtepåføring af flere lag Interfine 979, da det ellers kan være svært at opnå en ubrudt vådfilm med en min. tørfilmtykkelse på 100 mikrometer (4 mils). Manglende overholdelse kan resultere i nålestikshuller, som vil have en negativ indvirkning på det færdige resultat.

Interfine 979 vil hærde tilfredsstillende ved relative fugtighedsgrader mellem 40% og 85%. Hærdning vil være langsommere ved lavere grader af fugtighed og hurtigere ved højere grader af fugtighed.

Kondensering under eller lige efter påføring kan give en mat overflade og en film af dårlig kvalitet.

Når man overmaler efter anløbning eller ældning skal man afrense overfladen grundigt for al forurening såsom olie, fedt, saltkrystaller og trafikos, før påføring Interfine 979.

For tidlig udsættelse for vandsansamling medfører kulørændring, især af mørke kulører.

Den absolutte målte vedhæftning af dækmaling til ældet Interfine 979 er mindre end til frisk materiale, men dog tilstrækkelig til den tiltænkte anvendelse.

Dette produkt anbefales ikke til neddypningsformål. Hvis man påregner stænk af aggressive kemikalier eller opløsningsmidler, bedes man forhøre sig hos International Protective Coatings om egnethed.

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produktet taget i betragtning af kulør forskel og normale produktions tolerancer.

Lav-molekylære 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.

Alternativ hærdere

understøtter kuløren på Interthane 990.

Tørretiden som er fastlagt er blevet bestemt ved den fastlagte temperatur og 50% relativ fugtighed.

Temperatur	Berørings tør	Håndterings tør	Overmalings Interval med anbefalede topcoats	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	10 timer	24 timer	24 timer	Udvidet ¹
15°C (59°F)	6 timer	12 timer	12 timer	Udvidet ¹
25°C (77°F)	4 timer	8 timer	8 timer	Udvidet ¹
40°C (104°F)	2 timer	6 timer	6 timer	Udvidet ¹

¹ På andre grundere, se Interfine 979 Anbefalede arbejdsprocedurer eller Interspec for specifikke oplysninger.

SYSTEM FORLIGELIGHED

Interfine 979 kan anvendes over et begrænset udvalg af primere og mellemmalinger.

Egnet grundmaling er:

Intercure 200	Intercure 200HS
Interzinc 52	Interplus 356
Interzinc 315	Interzinc 22
Interzinc 52HS	

Passende mellemmalinger er:

Intercure 420	Intergard 475HS
Interseal 670HS	Interzone 505
Interzone 954	

Interfine 979 må ikke påføres direkte på Interzinc 52 ved hærdning ved lave temperaturer (EPA176).

Det absolut maksimale overmalingsinterval med Interfine 979 afhænger af primeren/mellemmalingen. Se de anbefalede arbejdsprocedurer for Interfine 979 inden brug.

Interfine 979 må kun coates med produktet selv.

Akrylpolysiloxan

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
- Interfine 979 Anbefalet arbejdsprocedure

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

SIKKERHEDSFORSKRIFTE R

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/-e, 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
	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
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser					

TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A	Del B
		20 liter	24.3 kg
5 US gal	49.6 lb	8.8 lb	

LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Del A: Mindst 12 måneder ved 25°C (77°F). Del B: Mindst 6 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 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.

Copyright © AkzoNobel, 01-02-2021.

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

www.international-pc.com

SKE Beschichtungssysteme GmbH, Buchenring 11, D-21272 Egestorf,

Phone: +49 (0) 4175 / 808 99 31, Fax: +49 (0) 4175 / 808 99 32

Email: info@ske-beschichtungen.de, Website: <https://www.ske-beschichtungen.de/>