

Epoxy

PRODUKTBESKRIVELSE En to komponent, lav VOC, med højt tørstofindhold, hurtig tørrende epoxy primer/finish indeholdende zinkfosfat anti-korrosiv pigmentering.

ANVENDELSESOMRÅDE Egnet til brug som én eller to lags primer/finish maling eller som et mellemliggende lag over anti-korrosive primere. Intergard 345 giver en kombination af anti-korrosiv barriere beskyttelse, kemisk damp- og udslipsbestandighed, sammen med god slid bestandighed.

Ideel til brug i moderate korrosive miljøer, og hvor hurtigtørring / hurtig genmaling er ønsket.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERGARD 345

Kulør Stort udvalg med Chromascan-systemet

Glans niveau Halv blank

Volumentørstof 70%

Typisk lagtykkelse 100-150 µm (4-6 mil) tørfilm svarende til 143-214 µm (5,7-8,6 mil) vådfilm

Teoretisk rækkeevne 5,60 m²/liter ved 125 µm tørfilm og anført volumentørstof
225 sq.ft./US gallon ved 5 mil tørfilm og anført volumentørstof

Praktisk rækkeevne Afhængig af tabsfaktor

Påføringsmetode Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel, Rulle

Tørretid

Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger

| Emnetemperatur | Berøringstør | Håndterbar | Min | Max |
|---------------------------|--------------|------------|-----------|------------------------|
| 10°C (50°F) ¹ | 90 minutter | 7 timer | 7 timer | Forlænget ² |
| 15°C (59°F) ¹ | 75 minutter | 5 timer | 5 timer | Forlænget ² |
| 25°C (77°F) ¹ | 60 minutter | 2.5 timer | 2.5 timer | Forlænget ² |
| 40°C (104°F) ¹ | 30 minutter | 1 time | 1 time | Forlænget ² |

¹ Se under Produkt bemærkninger for yderligere detaljer

² Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt Del A 33°C (91°F); Del B 43°C (109°F); Blandet 34°C (93°F)

Produkt Vægt 1,45 kg/l (12,1 lb/gal)

voc 2.67 lb/gal (320 g/lit) EPA Metode 24

235 g/kg

EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)

214 g/lit

Kinesisk National Standard GB23985

Se under Produktbemærkninger

Epoxy

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.

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 Intergard 345, 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 50-75 mikrometer (2-3 mils) anbefales. Intergard 345 er velegnet til påføring på sandblæste eller vandskurede overflader, som oprindeligt var i overensstemmelse med ovennævnte standard, men som blev forringet under gode værkstedsforhold i op til 7-10 dage. Overfladen kan forringes til Sa2 standard, men skal være fri for løse, pulveragtige aflejringer.

Primede overflader

Svejsesømme og beskadigede områder skal sandblæses til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

Hvis shopprimere udviser omfattende nedbrydning, kan fuld sandsvirpning være nødvendig.

Beton, præfabrikeret blokmurværk, etc.

Intergard 345 er egnet til påføring på beton. Det anbefales at fortynde det første lag af Intergard 345 10-15% med International Thinners, så man opnår god indtrængning i betonfladen og malingen derved fungerer som primer/sealer.

Beton skal hærde i mindst 28 dage før malebehandling. Betonens fugtindhold skal være under 6%. Alle overflader skal være rene, tørre og fri for hærdningsmidler, slipmidler, afpuddningsmidler, overfladehærdere, udblomstring, fedt, olie, gamle malingslag og løs eller desintegrerende beton. Al hædt og for støbt beton skal også svirp blæses (foretrukket) eller syre ætzes for at fjerne cementslam.

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 hærderen (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) |
| | 3 timer | 2 timer | 60 minutter | 45 minutter |
| Airless sprøjtning | Anbefalet | Dyseboring 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.) | | |
| Lufforstøvning (trykfødning) | Anbefalet | Pistol Dysekappe Dyse | DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E | |
| Pensel | Egnet - Kun små områder | Typisk kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) opnås | | |
| Rulle | Egnet - Kun små områder | Typisk kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) opnås | | |
| Fortynder | International GTA220 (International GTA415) | Fortynder er normalt ikke påkrævet. Rådfør med den lokale repræsentant for rådgivning om påføring under ekstreme forhold. Fortynd ikke mere end tilladt ifølge miljølovgivningen. | | |
| Rensemiddel | International GTA220 eller International GTA415 | Valg af rengøringsmiddel kan være underlagt lokal lovgivning. Kontakt din lokale repræsentant for specifik rådgivning. | | |
| Afbrydelse af arbejdet | Efterlad ikke materiale i slanger, pistol eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA220. 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 GTA220. 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. | | | |

Epoxy

PRODUKT BEMÆRKNINGER Maximal lagtykkelse med et lag opnås bedst med airless påføring. Bruges andre metoder, opnås næppe den ønskede lagtykkelse. Påføring med konventionel luftforstøvning kan kræve flere krydsgående sprøjtemønstre. Lave eller høje temperaturer kan kræve specielle påførelses teknikker for at opnå maksimal lagtykkelse.

Når man påfører Intergard 345 med pensel eller rulle, kan det være nødvendigt at påføre flere lag for at opnå den specificerede tørfilmtykkelse.

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

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

Ved påføring af Intergard 345 i lukkede rum, kræves god ventilation.

I moderate korroderende miljøer, anbefales det at specificere et minimum på 100 microns (4 mils) tørfilm tykkelse for at sikre passende antirust yde-evne. Imidlertid, i ikke-aggressive, lave korroderende miljøer såsom dem som er ækvilant med C2 som pr. IS

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

Når der benyttes visse farver, især de mørkere nuancer via Chromascan-systemet, hvor maksimal tilsætning af farvestoffer er påkrævet, er det nødvendigt at tillade en forøgning i de citerede tørrings- og overmalingstider. Kontakt International Protective Coatings for yderligere oplysninger.

Udsættelse for dug eller regn før den specificerede hårdtørringstid, kan forårsage en forringelse i overfladesynet, som kan have en indflydelse på det endelige resultat. Dette fænomen er specielt iøjnefaldende i mørkere farver.

Som alle andre epoxymalinger, kridtes og misfarves Intergard 345 udendørs. Disse fænomener forringer imidlertid ikke de korrosionsbeskyttende egenskaber.

Hvor en holdbar kosmetisk overflade med god glans og farvebestandighed ønskes, skal den overmales med anbefalede topcoats.

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.

SYSTEM FORLIGELIGHED Intergard 345 bliver normalt anvendt direkte på sandblæst stål, det kan imidlertid også anvendes direkte over de følgende grundmalinger:

Intercure 200HS
Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Interzinc 52
Interzinc 315

Følgende dækmalinger anbefales til Intergard 345:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 870
Interthane 990

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

Epoxy

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.

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 | 26.8 kg |
| 5 US gal | 50 lb | 8.6 lb | |

| LAGERBESTANDIGHED | Holdbarhed | Mindst 18 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 op 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.

06-01-2021

Copyright © AkzoNobel, 06-01-2021.

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/>