

Epoxy

PRODUKTBESKRIVELSE En tykfilms, højtpresterende, to komponent epoxy med fremragende slidstyrke og kemisk modstand.

ANVENDELSESOMRÅDE Kan bruges som en del af et højtydende malesystem for at give en korrosionshindrede barriere i områder, hvor aggressive korrosionsforhold råder.

Intergard 410 kan bruges som primer, en farvet grunder/mellem coat for højtydende topmalinger eller den kan alternativt bruges som en topcoat, hvor der ikke kræves en kvalitetsmæssig, dekorativ finish.

Udbredt i både nybyggeri og industriel vedligeholdelse på offshore strukturer, kemiske anlæg, kraftværker og papirmasse- og papirindustri.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERGARD 410

Kulør	Stort udvalg med Chromascan-systemet			
Glans niveau	Halv blank			
Volumetørstof	60%± 3% (afhænger af kulør)			
Typisk lagtykkelse	100-150 µm (4-6 mil) tørfilm svarende til 167-250 µm (6,7-10 mil) vådfilm			
Teoretisk rækkeevne	4,80 m ² /liter ved 125 µm tørfilm og anført volumetørstof 192 sq.ft/US gallon ved 5 mil tørfilm og anført volumetørstof			
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor			
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel, Rulle			
Tørretid	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger			
Emnetemperatur	Støvtør	Håndterbar	<i>Min</i>	<i>Max</i>
10°C (50°F)	5 timer	24 timer	24 timer	10 dage
15°C (59°F)	4 timer	20 timer	20 timer	7 dage
25°C (77°F)	2 timer	10 timer	10 timer	7 dage
40°C (104°F)	1 time	5 timer	5 timer	4 dage

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 30°C (86°F); Del B 29°C (84°F); Blandet 30°C (86°F)	
Produkt Vægt	1,30 kg/l (10,8 lb/gal)	
VOC	3.36 lb/gal (403 g/l) EPA Metode 24	
	338 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)
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.

Sandblæsning

Afrens ved sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10. Hvis det sker iltning mellem sandblæsning og påføring af Intergard 410, skal overfladen sandblæses igen til den specificerede visuelle standard.

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

Primede overflader

Primeroverfladen skal være tør og fri for enhver forurening, og Intergard 410 skal anvendes inden for de angivne overmalingsintervaller (se det relevante produktdatablad).

Områder med brud, skade osv. bør klargøres i henhold til de specificerede standarder (f.eks. Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6, sandblæsning, eller SSPC-SP11, rengøring med el-værktøj) samt påføres grundmaling forud for påførelsen af Intergard 410.

Stålemner behandlet med shopprimer

Svejesøm og beskadigede områder skal afrens ved sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10.

Hvis shopprimeren viser tegn på omfattende eller spredte nedbrydninger, kan en total sandblæsning være påkrævet.

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 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)
	8 timer	6 timer	4 timer	2 timer
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyseboring 0,45-0,58 mm (18-23 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 50-75 µm (2,0-3,0 mil) opnås		
Rulle	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) opnås		
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

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.

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

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

Ved påføring af Intergard 410 i lukkede rum, kræves god ventilation.

Som alle epoxyer kridter og misfarves Intergard 410 ved udsættelse for vejrliget. Disse fænomener nedsætter dog ikke korrosionsbeskyttelsesevnen. Hvor stærk kridtningen er afhænger af de klimatiske forhold og er normalt begrænset til et tyndt overfladelag. Kridtning nedsætter oftest kun de korrosionsbeskyttende egenskaber, hvis den kridtede film kan fjernes, f.eks. ved at blive udsat for stærk UV og kortvarige stærke bevægelser i vandet.

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

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

For tidlig nedsænkning i stillestående vand vil skabe en farveændring, især på mørke farver.

Intergard 410 er velegnet til brug som et beskyttelsessystem for betongulve og - vægge, udsat for let trafik og milde kemiske angreb.

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, overfladehædere, udbloomstring, fedt, olie, gamle malingslag og løs eller desintegrerende beton. Al hældt og for støbt beton skal også svirp blæses (foretrukket) eller syre ætzes for at fjerne cementslam. Grundmaling bør være Intergard 740 eller Intergard 410, fortyndet med International GTA220 ca. 10-20% af volumen.

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produktet taget i betragtning af kulør difference 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 410 kan anvendes i et meget stort udvalg af primningssystemer, deriblandt:

Intercure 200	Interplate 398
Intercure 202	Interzinc 12 (mist coat eller tie coat anbefales)
Intercure 420	Interzinc 22 (mist coat eller tie coat anbefales)
Intercure 422	Interzinc 42
Intergard 251	Interzinc 52
Intergard 269	Interzinc 72
Interplate 11	Interzinc 315
Interplate 240	

Egnede topcoats er:

Interfine 629HS	Intergard 740
Intergard 410	Interthane 990

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

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.

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 egnede 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
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser					
TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
		24.2 kg		4.2 kg	
	20 liter				
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 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.

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

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/>