

## Uorganisk zinksilikat

**PRODUKTBESKRIVELSE** En to delt, zinksilikat shop (prækonstruktion) primer, der giver god korrosionsbeskyttelse, selv efter opvarmning op til 800°C (1472°F) og modstandsdygtighed mod skader forårsaget af svejsning, gasskæring og udglatning. Velegnet til hurtige svejseprocesser og giver kontrol over krav til sekundær overfladebehandling.

**ANVENDELSESOMRÅDE** Interplate 855 er som midlertidig beskyttende primer som belægning af stålarbejde før fremstillingsprocessen.

Interplate 855 er egnet til overmaling med en bred vifte af højtydende malesystemer til brug i forskellige miljøer, herunder offshore strukturer, marine miljøer, kemiske og petrokemiske anlæg, kraftværker og broer.

### PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERPLATE 855

<b>Kulør</b>	Rødbrun, Grå
<b>Glans niveau</b>	Matt
<b>Volumetørstof</b>	25% ± 2%
<b>Typisk lagtykkelse</b>	10-20 µm (0,4-0,8 mil) tørfilm svarende til 40-80 µm (1,6-3,2 mil) vådfilm
<b>Teoretisk rækkeevne</b>	16,70 m <sup>2</sup> /liter ved 15 µm tørfilm og anført volumetørstof 668 sq.ft/US gallon ved 0,6 mil tørfilm og anført volumetørstof
<b>Praktisk rækkeevne</b>	Afhængig af tabsfaktor
<b>Påføringsmetode</b>	Airless sprøjtning, Luftforstøvning
<b>Tørretid</b>	

Emnetemperatur	Berøringstør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
10°C (50°F)	3 minutter	8 minutter	7 dage	Forlænget <sup>1</sup>
15°C (59°F)	3 minutter	8 minutter	7 dage	Forlænget <sup>1</sup>
25°C (77°F)	3 minutter	5 minutter	7 dage	Forlænget <sup>1</sup>
40°C (104°F)	3 minutter	3 minutter	7 dage	Forlænget <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser

### MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

<b>Flammepunkt</b>	Del A 5°C (41°F); Del B 10°C (50°F); Blandet 13°C (55°F)	
<b>Produkt Vægt</b>	1,32 kg/l (11,0 lb/gal)	
<b>VOC</b>	5.24 lb/gal (628 g/lit)	EPA Metode 24
	472 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 2010/75/EU)

Se under Produktbemærkninger

## Uorganisk zinksilikat

### FORBEHANDLING

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

Om nødvendigt skal svejseperler fjernes, svejsesømme og skarpe kanter afrundes.

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 Interplate 855, skal overfladen sandblæses igen til den specificerede visuelle standard.

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

Den opnåede blæseprofil skal have en vinklet konfiguration. Blæsemidlet bør være stål grit med nominel størrelse på 0,6-1,0 mm (24-40 thou) eller en blanding med stål shot af nominel størrelse på 0,6-1,4 mm (24-56 thou).

Dette produkt anbefales IKKE til påføring på manuelt forbehandlet stål.

### PÅFØRING

<b>Omrøring</b>	Materialet leveres i 2 spande som en enhed. Bland altid en hel enhed i det forhold, hvori den leveres. Omrør basen (Del A) med en mekanisk omrører; hæld langsomt hærderen (Del B) i mens der omrøres. Bland i mindst 5 minutter, køр materialet gennem en 30-60 mesh si/filter før brug. Fortsæt omrøring under brug.			
	Dette er et lavviskositetsmateriale, og der kræves omrøring under påføringen for at sikre homogenitet opretholdes.			
<b>Blandingsforhold</b>	0.67 del(e) : 1.00 del(e) efter volumen			
<b>Anvendelsestid</b>	10°C (50°F) 24 timer	15°C (59°F) 24 timer	25°C (77°F) 24 timer	40°C (104°F) 7 timer
<b>Airless sprøjtning</b>	Anbefalet	Automatisk anlæg foretrukket: Dyseboring 0.53-0.64 mm (21-25 thou) Manuel påføring: Dyseboring 0.38-0.58 mm (15-23 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 60 kg/cm <sup>2</sup> (850 PSI)		
<b>Lufforstøvning (trykfødning)</b>	Anbefalet	Pistol Dysekappe Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
<b>Lufforstøvning (Konventionel)</b>	Anbefalet	Brug velegnet mærkevarerudstyr.		
<b>Pensel</b>	Velegnet - Opfriskning på mindre områder			
<b>Rulle</b>	Velegnet - Opfriskning på mindre områder			
<b>Fortynder</b>	International GTA820	Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.		
<b>Rensemiddel</b>	International GTA820			
<b>Afbrydelse af arbejdet</b>	Efterlad ikke materialet i slanger, pistoler eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA820. Så snart en enhed af maling har været blandet bør den ikke genlukkes og det anbefales efter længere stop i malingsprocessen, igen at anvende friskblandet maling.			
<b>Rengøring</b>	Rengør alt udstyr straks efter brug med International GTA820. Det er god arbejdsskik at skylle sprøjteudstyret ud hyppigt i løbet af arbejdsdagen. Hyppigheden afhænger af den sprøjtede mængde, temperaturen, relative fugtighed og den forløbne tid, indbefattet forsinkelser.			
	Alt tiloversbleven materiale og tomme spande skal bortskaffes i overensstemmelse med stedlig lovgivning/regulativer.			

## Uorganisk zinksilikat

**PRODUKT BEMÆRKNINGER** Tilfredsstillende svejseegenskaber opnås kun ved streng kontrol af påføringen til den anbefalede filmtykkelse. Over påføring af Interplate 855 vil resultere i øget niveau af svejse-os ved skæring og svejsning, og vil også øge svejsningernes porøsitet.

Interplate 855 er designet til anvendelse med automatiske anlæg; hvis små områder skal sprøjtes ved hånd, skal man sørge for at undgå tørsprøjt og overapplikation.

Bemærk, at dette produkt tørrer for hurtigt til at muliggøre nøjagtige målinger af vådfilmtykkelse.

Manglende opnåelse af en jævn film og dækning af blæseprofilen vil resultere i hurtige rust pletter ved udsættelse for vejrlig.

De angivne tørretider er for den anbefalede tørfilmtykkelse ved de angivne temperaturer, når der anvendes automatiserede processer. Manglende overholdelse af disse parametre kan resultere i beskadigelse af udstyr, ruller og ødelæggelse af den belagte overflade på grund af håndteringsskader ved stabling.

Tykkere lag af Interplate 855 vil give længere periode med korrosionsbestandighed, men vil kompromittere svejsnings-, skære- og håndteringsegenskaber. I de fleste miljøer er 25 µm (1 mil) den anbefalede tørfilmtykkelse for at opnå 6-9 måneders beskyttelse.

Tilfredsstillende hærkning skal opnås før overmaling. Den minimale relative luftfugtighed, der er nødvendig for dette, er 50% RH. Ved relativ luftfugtighed under 50% vil hærningen blive alvorligt forsinket, og luftfugtighed skal muligvis øges ved damp eller vand spray.

Er forenelig med beskyttelsessystemer med katodisk offeranode og påtrykt spænding.

Inden overmaling skal Interplate 855 være ren, tør og fri for både saltudblomstringer og overflødige zinkkorrosionsprodukter.

For yderligere information om anvendelse, håndtering og vejrlig egenskaber, konsulter International Protective Coatings.

Produktet har følgende specifikationsgodkendelse:

- Lloyd's Register of Shipping – Svejsning godkendelse af præfabrikerings primer
- Det Norske Veritas – Svejsning godkendelse på sandblæst stål

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

Lav-molukellære 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

Interplate 855 kan overmales med en bred vifte af højtydende topmalinger herunder:

Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
InterH2O 401	

## Uorganisk zinksilikat

### YDERLIGERE OPLYSNINGER

Nærmere oplysninger vedrørende dette faktablads industristandarder, betingelser og forkortelser findes i følgende dokumenter på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definitioner & forkortelser
- Forbehandling
- Påføring af maling
- Praktisk og teoretisk rækkeevne

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

### SIKKERHEDSFORESKRIFTE 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	8 liter	20 liter	12 liter	15 liter

TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A	Del B
		17.7 kg	11.4 kg

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](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://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, 13-03-2017.

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

**[www.international-pc.com](http://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](mailto:info@ske-beschichtungen.de), Website: <https://www.ske-beschichtungen.de/>