

Uorganisk zinksilikat

PRODUKTBESKRIVELSE En to-komponent, varme resistent zink silikat shop primer (præ konstuktion) som giver god korrosions beskyttelse (selv efter opvarmning til 800°C (1472°F)), med minimum produktion af zink salte. Anvendelig for højhastigheds svejsning og skæring med fremragende modstand mod skader forårsaget af svejsning, gas skæring og opretning/udglatning og reducerer derved yderligere forbehandling af overfladen i forhold til andre typiske zink silikat produkter.

ANVENDELSESOMRÅDE Som en shop/udrustningsprimer til beskyttelse af stål under fabrikation og samling. Eget til brug i forbindelse med katodisk beskyttelse. Eget til brug i nye byggesituationer.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERPLATE 937

Kulør	Grå, Brun
Glans niveau	Matt
Volumentørstof	23%
Typisk lagtykkelse	10-18 µm (0,4-0,7 mil) tørfilm svarende til 43-78 µm (1,7-3,1 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	17,70 m ² /liter 13 µm tørfilmtykkelse og oplyste tørstofmængde 738 kvadratfod/US gallon ved 0.5 mils tørfilmtykkelse og angivne volumen tørstoffer
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor.
Påføringsmetode	Automatisk luftløs sprøjte, Luftforstøvning, Pensel, Rulle
Tørretid	

Emnetemperatur	Berøringstør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
25°C (77°F)	¹	5 minutter	7 dage	Forlænget ²
40°C (104°F)	¹	4 minutter	7 dage	Forlænget ²

¹ Ikke anvendelig; Interplate 937 tørrer så hurtigt at dette ikke kan måles.

² Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 10°C (50°F); Del B 14°C (57°F); Blandet 13°C (55°F)		
For produkter, der anvendes I Nordamerika, se afsnittet Produktegenskaber.			
Produkt Vægt	1,25 kg/l (10,4 lb/gal)		
voc	5.41 lb/gal (649 g/l)	EPA Metode 24	
	519 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 2010/75/EU)	

Uorganisk zinksilikat

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 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10. Hvis det sker iltning mellem sandblæsning og påføring af Interplate 937, skal overfladen sandblæses igen til den specificerede visuelle standard.

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

Hvis shot bruges som blæsemiddel, foretrækkes det at tilføje minimum 20 procent stål grit til blæsemidlet for at få en vinklet profil i overfladen.

Fjern alt støv og slib via en anvendelig metode før påføring af Interplate 937.

Der anbefales en overflade profil på 30-75 µm (1,2-3,0 mils).

PÅFØRING

Omrøring	Materialet leveres i 2 spande som en enhed. Bland altid en hel enhed i det forhold, hvori den leveres.			
	(1)	Omrør basen (Del A) med en mekanisk omrører.		
	(2)	Hæld langsomt hærdere (Del B) i basen mens der omrøres og bland i mindst 5 minutter.		
	(3)	Pres materialet gennem en 30-60 mesh skærm ned i en tank, container eller tryk potte med luft omrører.		
	(4)	Driv luft omrøreren ved lav hastighed (omkring 20 opm) for at opretholde en homogen blanding.		
	(5)	Hold systemet lukket og fri for fugt.		
Blandingsforhold	0.6 del(e) : 1.0 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	5°C (41°F)	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 timer	24 timer	24 timer	6 timer
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyseboring 0,38-0,58 mm (15-23 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 60 kg/cm ² (853 p.s.i.)		
Lufforstøvning (trykfødning)	Anbefalet	Pistol Dysekappe Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Lufforstøvning (Konventionel)	Anbefalet	Brug velegnet mærkevareudstyr.		
Pensel	Egnet - Kun små områder			
Rulle	Egnet - Kun små områder			
Fortynder	International GTA820 eller International GTA840			
Rensemiddel	International GTA820 eller International GTA840			
Afbrydelse af arbejdet	Efterlad ikke materialet i slanger, pistoler eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA820 eller International GTA840. 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.			
Rengøring	Rengør alt udstyr straks efter brug med International GTA820 eller International GTA840. Det er god arbejdsskik at skylle sprøjteudstyret ud hyppigt i løbet af arbejdsdagen. Hyppigheden afhænger af den sprøjtede mængde, temperaturen og den forløbet tid, indbefattet forsinkelser.			
	Alt tiloversblevet materiale og tomme spande skal bortskaffes i overensstemmelse med stedlig lovgivning/regulativer.			

Uorganisk zinksilikat

PRODUKT BEMÆRKNINGER Interplate 937 er designet til brug i automatiske sprøjteanlæg. Det kan anvendes ved manuel sprøjte men dette anbefales ikke for komplekse strukturer.

Ved over 30 µm (1,2 mils) TFT øges svejse os og svejse porøsiteten. Tørretider kommer an på substratens temperatur og ventilationen. Tørring vil også blive dårligere hvis den relative fugtighed er under 50%.

Shopprimer anbefales ikke som opplætningsprimer efter fabrikation.

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

Produktet har følgende specifikationsgodkendelse:

- Svejserøg - Varmenedbrydning på svejsninger (NOHA)
- Svejserøg - Gasspormålinger under svejsning (SLV)
- Svejseegenskabe - Svejsbarheds afprøvet shop primer (GL)
- Svejsekvalitet - Godkendelse af præfabrikationsprimere (LR)
- Svejsekvalitet- Shopprimere for svejste stålstrukturer (BV)
- Svejsekvalitet - Korrosionsbeskyttelse med shopprimere af stålplader og profiler (DNV)
- Brandmodstandsevne - Overholdelse af marineudstyrs direktivet.

Produkt produceret og leveret i Nordamerika har flammepunkt: Part A 14°C (60°F), Part B 15°C (61°F) og blandet 14°C (60°F) pga. lokalt fremskaffede opløsningsmidler. Der er ingen skadelig effekt på produktets ydeevne.

SYSTEM FORLIGELIGHED

Følgende primere/topstrøg anbefales for Interplate 937:

Intercure 200HS
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Intergard 475HS
Interseal 670HS
Interzinc 315
Interzinc 52

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

Uorganisk zinksilikat

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	7.5 liter	20 liter	12.5 liter	15 liter
	5 US gal	1.88 US gal	5 US gal	3.13 US gal	3.5 US gal

TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A	Del B
		20 liter	16.26 kg
5 US gal	33.4 lb	26.1 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, 09-06-2016.

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/>