

Overfladetolerant epoxy

PRODUKTBEKRIVELSE To-komponent, lav-VOC overfladetolerant fleksibiliseret epoxyprimer. Pigmenteret med aluminium og jernglimmer for at forøge barriereeffekten.

Denne formulering repræsenterer anden generations overflade tolerant-teknologi. Produktet har både anvendelses og præstations karakteristika som er optimalt for benyttelse over en større temperatur rækkevidde.

ANVENDELSESOMRÅDE Højtydende vedligeholdelsesmaling til brug på mange forskellige overflader, indbefattet manuelt eller mekanisk forbehandlet rustent stål.

Interplus 256 er specielt brugbar i vedligeholdelse af offshore strukturer og i andre aggressive miljøer såsom olieraffinaderier, kyststrukturer, papirmasse møller og broer hvor sandblæsning ikke er muligt. Ideel til brug i forbindelse med våd sandblæsning eller hydroblæsning, eller som en "lagnings grundmaling" for rustne overflader i vedligeholdelses situationer.

Til brug på varme overflader som hele tiden befinder sig på op til 150°C (302°F) og for rustbeskyttelse under termisk isolering med carbonstål og rustfrit stål.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERPLUS 256

Kulør	Aluminium
Glans niveau	Silkemat
Volumentørstof	80%
Typisk lagtykkelse	75-150 µm (3-6 mil) tørfilm svarende til 94-188 µm (3,8-7,5 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	6,40 m ² /liter ved 125 µm tørfilm og anført volumentørstof 257 sq.ft/US gallon ved 5 mil tørfilm og anført volumentørstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel, Rulle
Tørretid	

Emnetemperatur	Berøringsstør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
10°C (50°F)	12 timer	22 timer	22 timer	Forlænget ¹
15°C (59°F)	9 timer	16 timer	16 timer	Forlænget ¹
25°C (77°F)	5 timer	9 timer	9 timer	Forlænget ¹
40°C (104°F)	2 timer	6 timer	6 timer	Forlænget ¹

¹ Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser
For hærdning ved høje temperaturer fås en alternativ hærdning. Se afsnittet Produktbeskrivelser for nærmere oplysninger.

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 34°C (93°F); Del B 69°C (156°F); Blandet 39°C (102°F)	
Produkt Vægt	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)	
VOC	2.21 lb/gal (265 g/l)	USA - EPA Metode 24
	188 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 2010/75/EU)

Se under Produktbemærkninger

Overfladetolerant epoxy

FORBEHANDLING

Graden af overfladebehandling er afgørende for dette produkts ydeevne. Overfladen, der skal belægges, skal være ren og fri for forureninger. Før påføring skal alle overflader bedømmes og behandles i henhold til ISO 8504:2000.

Eventuelle støvansamlinger og saltudblomstringer skal fjernes. Støvansamlinger kan normalt fjernes med en tør børste, mens saltudblomstringer fjernes med ferskvand.

Sandblæsning

Interplus 256 kan benyttes på overflader, der er blevet afrenset ved sandblæsning til min. Sa1 (ISO 8501-1:2007), rustgrad C eller D, eller SSPC SP7.

Manuel eller mekanisk forbehandling

Rengør overfladen med hånddrevet eller mekanisk drevet værktøj til min. St2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP2.

Vær opmærksom på, at alle afskalninger skal fjernes. Områder, der ikke kan forberedes på en hensigtsmæssig måde ved mejsling eller brug af nålepistol, skal sandblæses til min. Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Dette vil typisk gælde for rustgrad C eller D i denne standard.

På varme ståloverflader er afrensning til mindst St3 (ISO 8501:1988) eller SSPC-SP3 påkrævet. Optimal ydeevne opnås med SSPC-SP11 manuelt eller ved sandblæsning til Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

Højtryksrensning med vand/vådsandblæsning

Kan anvendes på overflader, der er forbehandlet til Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 og ikke har mere overfladerust end grad HB2M (se de internationale standarder for vandrensning). Under visse omstændigheder kan dette produkt også anvendes på fugtige overflader. For yderligere information henvises til International Protective Coatings.

Ældede belægninger

Interplus 256 er velegnet til overlappning på de fleste ældede malingssystemer. Løs eller afskallet maling skal fjernes ned til fast underlag. Blanke epoxy- og polyuretanbelægninger kan kræve slibning..

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	3.0 del(e) : 1.0 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	10°C (50°F) 2 timer	15°C (59°F) 90 minutter	25°C (77°F) 60 minutter	40°C (104°F) 30 minutter
	For hærkning ved høje temperaturer fås en alternativ hærdere. Se afsnittet Produktbeskrivelser for nærmere oplysninger.			
Airless sprøjtning	Egnet	Dyse størrelse 0,45-0,58 mm (18-23 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Lufforstøvning (trykfødning)	Egnet	Pistol Dysekappe Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Pensel	Anbefalet	Typisk kan 75-125 µm (3,0-5,0 mil) opnås		
Rulle	Anbefalet	Typisk kan 75-100 µm (3,0-4,0 mil) opnås		
Fortynder	International GTA220	Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.		
Rensemiddel	International GTA822 eller International GTA415			
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 afrense 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.			

Overfladetolerant epoxy

PRODUKT BEMÆRKNINGER Interplus 256 er det bedste produkt til påføring over manuel forbehandlet, rustent stål, og er især egnet til pletpriming. I under disse omstændigheder skal påføring være med pensel for at sikre god fugtning af det manuelt forbehandlede overflade. Til større områder, der er forbehandlet mekanisk, eller sandsvirpet kan andre produkter være en bedre løsning. Rådspørg venligst International Protective Coatings.

For at sikre god korrosionsbeskyttelse er det vigtigt at opnå en samlet systemtørfilmstykkelser på mindst 200 mikrometer (8 mil) ved påføring af flerlagsystemer over håndforbehandlet stål.

Når Interplus 256 påføres med pensel, kan det være nødvendigt at påføre flere lag for at opnå den specificerede tørfilmtykkelse.

For at sikre en god, ældet overmaling af Interplus 256 med andre materialer, skal overfladen være ren, tør og fri for forureninger, især hvis overfladeprofilen er ru pga. tilstedeværelsen af glimmerholdig jernoxid.

Påføring og hærdning ved temperaturer under 10°C (50°F) forlænger hærdningstiden væsentligt, hvorfor det anbefales at bruge Interplus 356 under sådanne omstændigheder.

Interplus 256 kan anvendes på overflader med overfladetemperaturer op til 100°C (212°F) på tidspunktet for anvendelsen. Under disse omstændigheder er det nødvendigt hurtigt at påføre flere lag, for at opnå den korrekte filmtykkelse. Anvendelse af passende beskyttelsesudstyr er nødvendig pga. den hurtige frigivelse af flygtige stoffer. Se de detaljerede arbejdsprocedurer for Interplus 256.

Interplus 256 er velegnet til beskyttelse af stål, der anvendes ved vedvarende temperaturer op til 150° C og intermitterende temperaturstigninger på til 200° C.

Interplus 256 er ikke designet til vedvarende nedsænkning i vand.

Hærdning ved høje temperaturer

En alternativ hærder fås til påføring ved temperaturer over 25° C.

Emnetemperatur	Støvtør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
25°C (77°F)	6 timer	11 timer	11 timer	Forlænget*
40°C (104°F)	3 timer	7 timer	7 timer	Forlænget*

* Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser
Arbejdskrukke livstiden ved 25°C (77°F) er 1½ time, og ved 40°C (104°F) er det 1 time.

Bemærk: anførte VOC værdier er baserede på maksimalt muligt for det aktuelle produkt med hensyn til kulør difference og normale produktions tolerancer.

SYSTEM FORLIGELIGHED Interplus 256 påføres normalt på bart stål, men er også helt foreneligt ved overlappning med de fleste ældede malinger, og til reparation over følgende primere:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

De anbefalede topcoats/mellemmalinger er:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interthane 990E
Interplus 256	Interzone 505
Interplus 770	Interzone 954

Husk, at Interplus 256 ikke er egnet til overmaling med tynde lag af alkyd-, klorkautsjur- vinyl eller akrylfinishmalinger.

For andre passende topcoats/mellemmalinger henvises til International Protective Coatings.

Overfladetolerant epoxy

YDERLIGERE
OPLYSNINGER

Nærmere oplysninger vedrørende dette datablads 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.

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
	5 liter	3.75 liter	5 liter	1.25 liter	3.5 liter
	4 US gal	3 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
		5 liter	6.2 kg
4 US gal	41.4 lb	9.2 lb	
F.N.-forsendelsesnummer. UN 1263 (Base) : UN 1760 (Hærder)			

LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed
	12 måneders (base) & 24 måneders (lagringsmiddel) 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.

08-12-2023

Copyright © AkzoNobel, 08-12-2023.

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/>