

Epoxyfenol

PRODUKTBESKRIVELSE

En stærkt tværbundet, to komponent, tykfilms fenolisk epoxy maling, som kombinerer korrosionsbeskyttelse og kemisk resistens, når den anvendes ved drift i høje temperaturer. Intertherm 228HS er en næste generations fenol epoxy belægning baseret på novolac harpiks teknologi.

ANVENDELSESOMRÅDE

Intertherm 228HS er specielt designet til at give en korrosionsbestandig barriere, når den bruges til at beskytte stålværk under varmeisolering i områder, der udsættes for veksellende våd og tør cyklus.

Egnet til eksponering i en lang række meget korrosive miljøer, herunder isolerede og uisolerede carbon stål og rustfrit stål til brug på yderside af rør, procesbeholdere mv., der er i drift ved temperaturer op til 230°C (446°F).

Intertherm 228HS har fremragende modstand mod "termisk chok" som sker ved kraftige temperaturudsving.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERTHERM 228HS

Kulør	Begrænset udvalg			
Glans niveau	Silkemat			
Volumentørstof	70%			
Typisk lagtykkelse	100-150 µm (4-6 mil) tørfilm svarende til 143-214 µm (5,7-8,6 mil) vådfilm			
Teoretisk rækkeevne	4,67 m ² /liter ved 150 µm tørfilm og anført volumentørstof 187 sq.ft/US gallon ved 6 mil tørfilm og anført volumentørstof			
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor			
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel, Rulle			
Tørretid	Overmalingsinterval med sig selv			
Emnetemperatur	Berøringstør	Håndterbar	Min	Max
10°C (50°F)	8 timer	28 timer	36 timer	5 dage
15°C (59°F)	7 timer	16 timer	24 timer	4 dage
25°C (77°F)	5 timer	8 timer	16 timer	3 dage
40°C (104°F)	2 timer	4 timer	16 timer	3 dage

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 28°C (82°F); Del B 55°C (131°F); Blandet 30°C (86°F)	
Produkt Vægt	1,86 kg/l (15,5 lb/gal)	
VOC	2.21 lb/gal (265 g/l)	EPA Metode 24
	167 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)
	275 g/l	Kinesisk national standard GB23985

Se under Produkt bemærkninger for yderligere detaljer

Epoxyfenol

FORBEHANDLING

Alle overflader som skal malebehandles skal være rene, tørre og fri for urenheder. Før påføring skal alle overflader bedømmes og behandles i overenssbestemmelser med ISO 8504:2000. Hvor nødvendigt, fjernes svejseperler, og slib svejse sømme og skarpe hjørner, hvis nødvendigt. Olie eller fedt skal fjernes i overensstemmelse med SSPC-SP1.

Sandblæsning

Dette produkt må kun anvendes på overflader, der er forberedt ved sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) eller SSPC-SP10. En skarp, vinkelformet overfladeprofil på 50-75 mikrometer (2-3 mil) anbefales. Intertherm 228HS skal påføres før oxidering af stålet forekommer. Hvis der forekommer oxidering, skal hele det oxiderede område genblæses til den ovenfor specificerede standard. Overfladefejl, der afsløres ved sandblæsning, skal slibes, fyldes eller behandles på passende vis.

Mekanisk slibning (kun små områder)

Intertherm 228HS er egnet til påføring på overflader som er maskinelt forbehandlede til minimum SSPC-SP11. Bemærk, at alle glødeskaller skal fjernes, og alle områder, der ikke kan forberedes tilstrækkeligt, skal blæses til en minimumsstandard Sa2 (ISO 8501-1: 2007) eller SSPC-SP6.

Rustfrit stål

Sørg for at overfladen er ren, tør og fri for metalkorrosionsprodukter, inden påføringsarbejdet påbegyndes. Rens overfladen med et ikke-metallisk, kloridfrit slibemiddel (f.eks. aluminiumsoxid eller Garnet) for at opnå en ankerprofil på ca. 50 µm (2 mils).

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. Undgå unødigt langvarig blanding, da oparbejdet varme reducerer potlife betydeligt.			
Blandingsforhold	6 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	5 timer	4 timer	90 minutter	45 minutter
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyse størrelse 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 62 AC	
Pensel	Egnet Kun områder	Typisk kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) opnås		
Rulle	Egnet Kun områder	Typisk kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) opnås		
Fortynder	International GTA220 (eller GTA415)	Fortynding er normalt ikke påkrævet. Kontakt den lokale repræsentant for råd under påføring under ekstreme forhold. Fortynd ikke mere end tilladt i henhold til lokal miljølovgivning.		
Rensemiddel	International GTA822 (eller GTA415)	Valg af rengøringsmiddel er muligvis underlagt lokal lovgivning. Kontakt venligst din lokale repræsentant for specifik rådgivning.		
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.			

Epoxyfenol

PRODUKT BEMÆRKNINGER Intertherm 228HS anvendes typisk som et to coat system med 100-150 µm (4-6 mils) pr. coat for at give malesystemet en tørfilmykkelse på 200-300 µm (8-12 mils).

Undgå over påføring, som kan føre til revner, når hele malesystemet udsættes for forhøjede temperaturer. Den samlede tykkelse påført for malesystemet bør ikke overstige 350 µm (13,8 mils).

Maximal filmykkelse med eet lag opnås bedst med airless. Bruges andre metoder, opnås næppe den nødvendige filmlagtykkelse. Påføring ved luftforstøvning kan nødvendiggøre et "flerkryds-sprøjttemønster". Andre metoder som f.eks. pensel eller rulle foreslås kun til små områder eller til udstikning.

Når man påfører Intertherm 228HS med pensel eller rulle, kan det være nødvendigt at påføre flere lag for at opnå den specificerede tørfilmykkelse.

Hvis Intertherm 228HS anvendes med pensel for at male små områder i forbindelse med vedligeholdelse, anbefales der et 3 lags system med 65 µm (2.5 mils) pr. lag for at give et total malingsystem med en tørfilm svarende til 195 µm (7.5 mils).

Ståloverflade temperaturen skal altid være mindst 3°C (5°F) over dugpunktet. Påføring ved temperaturer under 10°C (50°F) vil resultere i forlængede tørretider. Den relative fugtighed under påføring og hærning må ikke overstige 80%. Ved påføring af Intertherm 228HS i lukkede rum, kræves god ventilation.

Når sidste lag er helt fædighærdet bør tørfilmlagtykkelsen måles med en egnet magnetisk lagtykkelsesmåler. Malingsystemet skal være fri for småhuller eller andre helligdage. Den hærrede film skal være uden løbere, gardiner, dråber, urenheder og andre defekter. Alle mangler og defekter skal udbedres. De reparable områder skal kontrolleres igen og have lov til at hærde, før i brugtagning.

Hærningstiden varierer alt efter tørfilmlagtykkelse og af forholdene under påføring og hærning.

Maksimal ydeevne opnås ikke, før filmen er fuldstændig hærnet. Hærning er en funktion af temperatur, fugtighed og filmykkelse. Normalt vil Intertherm 228HS belægningssystemer ved 300 µm (12 mils) tørfilmykkelse udvise fuld og fuldstændig hærning for optimal temperaturbestandighed efter 7-10 dage ved 25°C (77°F). Hærningstider er forholdsmæssigt kortere ved forhøjede temperaturer og længere ved lavere temperaturer.

Til fælles med alle epoxyer vil Intertherm 228HS kridte og "gulne" ved udvendig eksponering. Intertherm 228HS vil også vise en markant farveændring, når den udsættes for højere temperaturer. Disse fænomener er dog ikke skadelige for den anti-korrosive ydeevne, forudsat at anbefalede temperaturgrænser ikke overskrives. Intertherm 228HS er passende for beskyttelse af isoleret stålværk, som veksler mellem våde og tørre forhold, og arbejder ved kontinuerlige driftstemperaturer fra omgivende omgivelser til 200°C (392°F) med sporadisk tilbagevendende stigning op til 230°C (446°F)

Intertherm 228HS er en epoxy fenolisk belægning til nedsenkning, og er også egnet til brug i situationer med kontinuerlig nærkontakt med våd isolering.

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

Dette system er selvprimende og ikke egnet til påføring over andre primere.

Intertherm 228HS overmales normalt med Intertherm 228HS. Angående andre passende finisher vær da venlig at konsultere International Protective Coatings (International Protective Coatings).

Epoxyfenol

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
	20 liter	17.14 liter	20 liter	2.86 liter	5 liter
	5 US gal	4.29 US gal	5 US gal	0.71 US gal	1 US gal
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser					

TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A	Del B
		20 liter	35.11 kg
5 US gal	77.1 lb	6.5 lb	

LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	12 måneder (Del A) & 18 måneder (Del B) ved minimum 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, 20-10-2022.

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/>