

Zinkrig epoxy

PRODUKTBESKRIVELSE

To-komponent, zinkrig epoxy-primer, der opfylder sammensætnings- og ydelseskravene i SSPC Paint 20

ANVENDELSESOMRÅDE

Som en højtydende primer til anvendelse i ethvert korrosionsbeskyttende malingsystem til aggressive miljøer, indbefattet offshoreanlæg, petrokemiskeanlæg, papirmasse- og papirfabrikker, broer og kraftværker. Interzinc 52 er udformet til at give glimrende korrosionsbeskyttelse både ved vedligehold og nybygninger.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERZINC 52

Kulør Blå, Grå, Grøn - Farvetilgængeligheden vil variere alt efter region

Glans niveau Matt

Volumentørstof 59% ± 2%

Typisk lagtykkelse 50-75 µm (2-3 mil) tørfilm svarende til 85-127 µm (3,4-5,1 mil) vådfilm

Teoretisk rækkeevne 7,87 m²/liter ved 75 µm tørfilm og anført volumentørstof
315 sq.ft/US gallon ved 3 mil tørfilm og anført volumentørstof

Praktisk rækkeevne Afhængig af tabsfaktor

Påføringsmetode Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel

Tørretid

Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger

| Emnetemperatur | Berøringstør | Håndterbar | Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger | |
|----------------|--------------|------------|--|------------------------|
| | | | Min | Max |
| 5°C (41°F) | 2 timer | 10 timer | 8 timer | Forlænget ¹ |
| 15°C (59°F) | 90 minutter | 6 timer | 4 timer | Forlænget ¹ |
| 25°C (77°F) | 75 minutter | 4 timer | 3 timer | Forlænget ¹ |
| 40°C (104°F) | 45 minutter | 2 timer | 2 timer | Forlænget ¹ |

¹ Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser

For hærdning ved lave temperaturer findes en alternativ hærdning. Se afsnittet Produktbeskrivelser for nærmere oplysninger.

De maksimale overmalingsintervaller er kortere ved brug af polysiloxanbaserede topcoats. Kontakt International Protective Coatings for nærmere oplysninger.

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt Del A 29°C (84°F); Del B 30°C (86°F); Blandet 29°C (84°F)

Produkt Vægt 2,52 kg/l (21,0 lb/gal)

VOC 2.80 lb/gal (336 g/l) EPA Metode 24

152 g/kg

EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 2010/75/EU)

360 g/l

Kinesisk national standard GB23985

Se under Produktbemærkninger

Zinkrig 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.

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 Interzinc 52, skal overfladen sandblæses igen til den specificerede visuelle standard.

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

En overfladeprofil på 40-75 µm (1,6-3,0 mils) anbefales.

Stålemner behandlet med shopprimer

Interzinc 52 er passende til påføring på stålemner der er blevet malet med zinksilikat shopprimer.

Hvis zinkshopprimeren udviser omfattende nedbrydning eller stor forekomst af zinkkorrosions produkter vil sandsvirpning være nødvendig. Andre typer af shopprimer er ikke egnet til overmalning og skal fjernes helt ved sandblæsning.

Svejsesøm og skadede områder skal rengøres til minimum St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3. Optimal udførelse kan opnås med sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis det ikke er praktisk muligt anbefaler vi hånd eller maskinel rengøring til SSPC-SP11.

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 | 4 del(e) : 1 del(e) efter volumen | | | |
| Anvendelsestid | 5°C (41°F) 24 timer | 15°C (59°F) 12 timer | 25°C (77°F) 5 timer | 40°C (104°F) 2 timer |
| 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 704 eller 765 E | |
| Pensel | Egnet - Kun små områder | Typisk kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) opnås | | |
| Rulle | Ikke anbefalet | | | |
| Fortynder | International GTA220 (eller International GTA415) | Fortynder 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 International 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 sprøjtedyret 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. | | | |

Zinkrig epoxy

PRODUKT BEMÆRKNINGER For at sikre god korrosionsbeskyttelse, er det vigtigt at opnå en tørfilmagtykkelse af Interzinc 52 på mindst 40 µm (1,5 mil). For at opnå en ensartet, dækkende og lukket film af denne tørfilmagtykkelse er det nødvendigt at fortynde Interzinc 52 med 10% International fortynder. Den påførte filmagtykkelse skal være forenelig med ruheden efter forbehandling. Lav filmagtykkelse er ikke acceptabel ved en grov blæseprofil.

Der skal udvises stor forsigtighed for at undgå tørfilmtykkelser på mere end 150 µm (6 mils). Undgå overpåføring, der kan medføre et kohesionssvigt ved efterfølgende påføring af et svært malingsystem, samt tørsprøjtning, der kan føre til porer i efterfølgende malingslag. Overpåføring af Interzinc 52 forlænger både overmalingsintervallerne og håndteringstiderne, og kan forringe overmalingssegenskaberne på længere sigt.

Hvis Interzinc 52 anløber, før påføring af næste lag, skal alle zinksalte fjernes. Kun anbefalede produkter må påføres.

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

Interzinc 52 anbefales normalt ikke til brug under vand, medmindre specifikke godkendelser tillader dette. Kontakt International Protective Coatings for bekræftelse af de påtænkte specifikationer og servicevilkår.

Interzinc 52 passer til lokaliseret reparation af beskadiget uorganisk zink primer - Kontakt International Protective Coatings for råd.

Hærdning ved lave temperaturer

En alternativ hærder er tilgængelig til påføringer ved temperaturer under 5°C (41°F). Ved anvendelse af denne alternative hærder skal det bemærkes, at VOC'en vil stige til 384g/l (EPA-metode 24), og del B-flashpunktet er 24°C (79°F).

Interzinc 52 kan hærde ved temperaturer under 0°C (32°F). Imidlertid bør dette produkt ikke påføres ved temperaturer under frysepunktet, hvis der er fare for isdannelse på overfladen.

| Emnetemperatur | Støvtør | Håndterbar | Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger | | Pot Life |
|----------------|------------|------------|--|------------|-----------|
| | | | Minimum | Maximum | |
| -5°C (23°F) | 3 hours | 31 hours | 31 hours | Forlænget* | 18 hours |
| 0°C (32°F) | 2.5 hours | 16 hours | 16 hours | Forlænget* | 18 hours |
| 5°C (41°F) | 30 minutes | 4 hours | 4 hours | Forlænget* | 18 hours |
| 15°C (59°F) | 20 minutes | 3.5 hours | 3.5 hours | Forlænget* | 8 hours |
| 25°C (77°F) | 15 minutes | 3 hours | 3 hours | Forlænget* | 2.5 hours |

Tørretiden for støvtør er faktisk tørretid på grund af kemisk hærdning, og ikke fysisk hårdhed på grund af stivelse i filmen ved temperaturer under 0°C (32°F)

* Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser

For yderligere oplysninger om hærdetider og overmalingsintervaller henvises til International Protective Coatings.

Produktet har følgende specifikationsgodkendelse:

- Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20.

I samråd med International Paint kan dette produkt bruges som en alternativ påførings metode såsom flow coating.

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

Interzinc 52 er designet til brug på grundigt forbehandlede stålemner. Det kan dog også anvendes på godkendte fabrikspåførte primere. For nærmere oplysninger om disse produkter henvises til International Protective Coatings. De anbefalede topcoats er:

| | |
|-----------------|-----------------|
| Intercure 200 | InterH2O 401 |
| Intercure 420 | Interseal 670HS |
| Interfine 629HS | Interthane 990 |
| Intergard 251 | Interthane 990E |
| Intergard 269 | Interzone 1000 |
| Intergard 475HS | Interzone 505 |
| Intergard 740 | Interzone 954 |

For andre egnede topcoats henvises til International Protective Coatings.

Zinkrig 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.

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 |
| | 10 liter | 8 liter | 10 liter | 2 liter | 2.5 liter |
| | 3 US gal | 2.4 US gal | 3.5 US gal | 0.6 US gal | 1 US gal |
| Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser | | | | | |
| TRANSPORT VÆGT (TYPISK) | Enhedsstørrelse | Del A | | Del B | |
| | | 10 liter | 24.5 kg | 2.1 kg | |
| | | 3 US gal | 63.3 lb | 5.3 lb | |
| 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 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.

12-12-2023

Copyright © AkzoNobel, 12-12-2023.

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/>