

Hurtighærdende, Zinkrig Epoxy

PRODUKT BESKRIVELSE En to-komponent, højt tørstof indholdende, hurtig tørrende, hurtig overmalbar, metallisk zink-riig epoxy primer, som overholder sammensætningskravene i ISO 12944, Part 5. Interzinc 52E opfylder også sammensætnings- og ydelseskravene i SSPC Paint 20.

Interzinc 52E bruger som minimum zinkstøv, der opfylder kravene i ASTM D520 Type II

ANVENDELSESOMRÅDE Som en højtpræsterende primer for at give maksimal beskyttelse som en del af ethvert korrosionsbeskyttende malingsystem til aggressive miljøer, herunder dem, der findes på offshore-strukturer, petrokemiske anlæg, papirmasse- og papiranlæg, broer og kraftværker. Interzinc 52E er designet til at give fremragende korrosionsbestandighed i nye konstruktionssteder.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERZINC 52E

Kulør	Grå
Glans niveau	Matt
Volumetørstof	65%
Typisk lagtykkelse	50-100 µm (2-4 mil) tørfilm svarende til 77-154 µm (3,1-6,2 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	13 m ² /liter ved 50 µm tørfilm og anført volumetørstof 521 sq.ft/US gallon ved 2 mil tørfilm og anført volumetørstof
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)	45 minutter	4 timer	3 timer	Forlænget ¹
10°C (50°F)	30 minutter	3 timer	2 timer	Forlænget ¹
25°C (77°F)	15 minutter	90 minutter	45 minutter	Forlænget ¹
40°C (104°F)	15 minutter	45 minutter	30 minutter	Forlænget ¹

¹ Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser

Maksimale overmalingsintervaller er kortere, når der anvendes polysiloxan eller Chartek topcoats. Kontakt International Protective Coatings for yderligere detaljer.

For at sikre, god ældet overmaling af Interzinc 52E med andre materialer, skal overfladen være grundigt ren, tør og fri for hvide zinksalte.

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 28°C (82°F); Del B 32°C (90°F); Blandet 31°C (88°F)	
Produkt Vægt	2,23 kg/l (18,6 lb/gal)	
voc	2.50 lb/gal (300 g/l)	EPA Metode 24
	143 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)
	298 g/liter som leveret i henhold til Koreansk Lov om bevarelse af ren luft	

Se under Produkt bemærkninger for yderligere detaljer

Hurtighærdende, Zinkrig Epoxy

FORBEHANDLING

Alle overflader, der skal males, skal være rene og fri for forurening. Før påføring skal alle overflader vurderes og behandles i overensstemmelse med ISO 8504:2000.

Olie eller fedt skal fjernes i overensstemmelse med SSPC-SP1.

Sandblæsning

Sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis oxidering opstår mellem sandblæsning og påføring af Interzinc 52E, skal overfladen sandblæses på ny til den specificerede synlige standard.

Overfladefejl, som kommer til syne under sandblæsningen, skal slibes, spartles eller behandles på en hensigtsmæssig måde.

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

Stålemner behandlet med shopprimer

Interzinc 52E kan påføres zink shop primere der er blevet svirp blæste.

Svejsesømme og beskadigede områder skal sandblæses til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10.

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	9 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	5°C (41°F)	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	4 timer	90 minutter	75 minutter	30 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 704 eller 765 E	
Pensel	Egnet	Man kan typisk opnå 2,0-3,0 mils (50-75 mikrometer)		
Rulle	Ikke anbefalet			
Fortynder	International GTA220	Fortynder er normalt ikke påkrævet. Kontakt den lokale repræsentant for råd under påføring under ekstreme forhold. Fortynder ikke mere end tilladt i henhold til lokal miljølovgivning.		
Rensemiddel	International GTA220	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 GTA220. 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 GTA220. 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.			

Hurtighærdende, Zinkrig Epoxy

PRODUKT BEMÆRKNINGER For at sikre god korrosionsbeskyttelse, er det vigtigt at opnå en tørfilmagtykkelse af Interzinc 52E på mindst 50µm (2mil). Den påførte filmagtykkelse skal være forenelig med blæseprofilen fra forbehandlingen. Lav filmagtykkelse må ikke påføres over en grov blæseprofil.

Der skal udvises forsigtighed for at undgå påføring af tørfilmtykkelser på over 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 52E forlænger både overmalingsintervallerne og håndteringstiderne, og kan forringe overmalingsegenskaberne på længere sigt.

Hvis Interzinc 52E 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 52E kan normalt ikke anvendes til undervandsbrug. Kontakt International Protective Coatings for nærmere oplysninger om disse forhold.

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 52E påføres normalt direkte på sandblæst stål.

De anbefalede topcoats/mellemmalinger er:

Interfine 979	Interseal 670HS
Intergard 251HS	Interthane 990
Intergard 269	Interthane 990E
Intergard 345	Interzone 954
Intergard 475HS	Interzone 1000

For andre egnede topcoats henvises til International Protective Coatings.

Hurtighærdende, 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.

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
	10 liter	9 liter	10 liter	1 liter	1 liter
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser					
TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
		22.5 kg		1.1 kg	
	10 liter				
LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	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.

Copyright © AkzoNobel, 12-12-2023.

Alle varemærker 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/>