

Zinkrig epoxy

PRODUKTBEKRIVELSE

En to komponent, metallisk zinkrig epoxygrunder, beregnet til at give udmærket korrosionsbeskyttelse både som et enkelt lag og som grunder for et solidt malingsssystem. Den tørre film indeholder 90% zink ved vægt.

ANVENDELSESOMRÅDE

En grunder som kan påføres på værkstedet eller på stedet. Bruges i solide malingsystemer for at beskytte stål i aggressive omgivelser, f.eks. offshore konstruktioner, raffinaderier, petrokemiske og kemiske anlæg, kraftværker, broer, træmasse- og papirindustri.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERZINC 72

Kulør	Grå
Glans niveau	Matt
Volumentørstof	60%
Typisk lagtykkelse	50-75 µm (2-3 mil) tørfilm svarende til 83-125 µm (3,3-5 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	8 m ² /liter ved 75 µm tørfilm og anført volumentørstof 321 sq.ft/US gallon ved 3 mil tørfilm og anført volumentørstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel, Rulle
Tørretid	

Emnetemperatur	Berøringstør	Håndterbar	Overmalingsinterval med anbefalede dækmalinger	
			Min	Max
10°C (50°F)	45 minutter	6 timer	8 timer	Forlænget ¹
15°C (59°F)	35 minutter	4 timer	6 timer	Forlænget ¹
25°C (77°F)	25 minutter	90 minutter	4 timer	Forlænget ¹
40°C (104°F)	20 minutter	45 minutter	2 timer	Forlænget ¹

¹ Se International Protective Coatings definitioner og forkortelser

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 32°C (90°F); Del B 33°C (91°F); Blandet 32°C (90°F)		
Produkt Vægt	2,77 kg/l (23,1 lb/gal)		
VOC	149 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 2010/75/EU)	

Se under Produkt bemærkninger for yderligere detaljer

Zinkrig epoxy

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.

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 72, 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 mikrometer (1,5-3,0 mils) anbefales.

Shoppimet stål

Interzinc 72 er velegnet til påføring på stålemner, som netop er blevet malebehandlet med zinksilikat-shopprimer. Hvis zinkshopprimeren udviser omfattende nedbrydning, eller stor forekomst af zinkkorrosionsprodukter, vil sandsvirpning være nødvendig. Andre typer af shopprimer er ikke egnet til overmaling og skal fjernes helt ved sandblæsning. Svejsesømme og beskadigede områder skal sandblæses til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

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	4.0 del(e) : 1.0 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	10°C (50°F) 12 timer	15°C (59°F) 10 timer	25°C (77°F) 8 timer	40°C (104°F) 5 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 (trykfødnings)	Fortynding kan være nødvendigt.	Pistol Dysekappe Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Pensel	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 40-50 µm (1,6-2,0 mil) opnås		
Rulle	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 40-50 µm (1,6-2,0 mil) opnås		
Fortynder	International GTA220	Fortynd ikke mere, end miljølovgivningen tillader.		
Rensemiddel	International GTA822			
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.			

Zinkrig epoxy

PRODUKT BEMÆRKNINGER For at opnå gode korrosionshindrende egenskaber, er det vigtigt at systemet får en tørfilmtykkelse på mindst 40 µm (1,5 mils). For at kunne opnå en jævn film ved denne tykkelse, vil det være nødvendigt at fortynde med 10% International fortynder.

Når man påfører Interzinc 72 med pensel eller rulle, kan det være nødvendigt at påføre flere lag for at opnå den specificerede tørfilmtykkelse.

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

Dette produkt hærdes ikke tilstrækkeligt ved temperaturer under 5°C (41°F). For optimal ydelse skal ståltemperaturen være over 10°C (50°F).

Hvor Interzinc 72 skal bruges som grunder for et malingssystem som skal nedsænkes i vand, er det vigtigt at påføre en tørfilmtykkelse på mindst 65 µm (2,5 mils) for at give tilstrækkelig korrosionsbeskyttelse.

Overpåføring af Interzinc 72 forlænger både overmalingsintervallerne og håndteringstiderne, og kan forringe overmalingsegenskaberne på længere sigt.

En overdreven filmtykkelse kan medføre at filmen sprækker ved overmaling med et high build malingssystem.

Hvis Interzinc 72 bliver udsat for vejr/vind inden topstrøg, er det vigtigt at sikre sig at alle zinksalte fjernes før påføring af anbefalede topstrøg.

Interzinc 72 er uegnet til udsættelse for et syreholdigt eller alkalisk miljø.

Produktet har følgende specifikationsgodkendelse:

- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- British Gas Specification PA9 og PA10

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produktet taget i betragtning af kulør forskel og normale produktions tolerancer.

SYSTEM FORLIGELIGHED

Interzinc 72 kan overmales med en bred vifte af højtydende topmalinger herunder:

Intercure 200	Intergard 411
Intercure 420	Intergard 475HS
Intercure 422	Interseal 670HS
Intergard 251	Intersheen 73
Intergard 269	Intertuf 708
Intergard 400	Interzone 505
Intergard 405	Interzone 954
Intergard 410	

For andre passende primere/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
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser					
TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke
	10 liter	27.3 kg		2.1 kg	
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 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.

12-09-2023

Copyright © AkzoNobel, 12-09-2023.

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/>