

Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

OPIS PRODUKTU

Jeden z produktów serii Interzinc 22.

Dwuskładnikowy, szybkowiązący, rozpuszczalnikowy, wysokocynkowy grunt etylokrzemianowy o bardzo krótkim czasie przemalowania. Zgodny z wymaganiami SSPC Paint 20 Level 1..

Standardowo dostępny z pyłem cynkowym wg ASTM D520, Typ II.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Grunt wysokocynkowy odpowiedni do stosowania z wieloma wysokiej jakości systemami i farbami nawierzchniowymi na obiektach nowych lub poddawanych renowacji, jak np. mosty, zbiorniki, rurociągi, konstrukcje morskie (offshore) czy stal konstrukcyjna.

Zapewnia doskonałą ochronę przed korozją prawidłowo przygotowanych podłoży stalowych do temperatury 540°C (1004°F), gdy pokryty jest odpowiednią farbą nawierzchniową.

Szybkowiązący grunt odpowiedni do stosowania w zróżnicowanych warunkach klimatycznych.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERZINC 22

Kolor	Zielonkawoszary
Połysk	Mat
Objętościowa zawartość substancji stałych	63%
Typowa grubość	50-75 mikronów (2-3 milicali) na sucho, co odpowiada 79-119 mikronom (3,2-4,8 milicali) na mokro
Wydajność teoretyczna	8,40 m ² /litr przy 75 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 337 st.kw./galon przy 3 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat.
Metoda aplikacji	Natrysk bezpowietrzny, Natrysk powietrzny
Czas schnięcia	

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	30 min.	3 godz.	18 godz.	Przedłużony ¹
15°C (59°F)	20 min.	90 min.	9 godz.	Przedłużony ¹
25°C (77°F)	10 min.	1 godz.	4.5 godz.	Przedłużony ¹
40°C (104°F)	5 min.	30 min.	1.5 godz.	Przedłużony ¹

¹ Patrz: Definicje i Skróty International Protective Coatings

Podane czasy schnięcia zostały oszacowane w podanej temperaturze przy wilgotności powietrza wynoszącej 55%. Czas dla temperatury 5°C (41°F) został oszacowany przy wilgotności względnej wynoszącej 60%. Przed pokryciem farbą nawierzchniową należy wykazać wartość 4 w teście ASTM D4752 MEK. Więcej informacji na temat pokrywania farbą nawierzchniową można znaleźć w części Charakterystyka produktu.

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu	Składnik A 19°C (66°F); Mieszanka 19°C (66°F)	
Ciężar właściwy	2,44 kg/l (20,4 lb/gal)	
Zawartość lotnych związków organicznych	3.92 lb/gal (470 g/l) 216 g/kg	EPA Metoda 24 Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)

W celu uzyskania dalszych szczegółów, patrz: sekcja Charakterystyka Produktu.

Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed aplikacją farby wszystkie powierzchnie powinny zostać ocenione i przygotowane zgodnie z ISO 8504:2000.

Olaj lub smar powinien zostać usunięty zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Oczyszczyć strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) czy SSPC-SP6 (lub SSPC-SP10 dla uzyskania optymalnych własności). Jeśli pomiędzy czyszczeniem a aplikacją Interzinc 22 pojawi się wtórna korozja, powierzchnia powinna zostać ponownie oczyszczona do specyfikowanego standardu wizualnego.

Defekty powierzchni ujawnione podczas czyszczenia powinny zostać zeszlifowane, uzupełnione lub obrobione w inny odpowiedni sposób.

Zalecany jest profil powierzchni rzędu 40-75 mikronów (1.5-3.0 millicali).

Konstrukcje stalowe zabezpieczone gruntem czasowej ochrony na prefabrykacji.

Interzinc 22 jest odpowiedni do aplikacji na nie ekspozowane atmosferycznie konstrukcje stalowe świeżo zabezpieczone prefabrykacyjnymi krzemianowo-cynkowymi gruntami czasowej ochrony.

Jeśli powłoka gruntu czasowej ochrony wykazuje rozległe lub rozproszone na znacznej powierzchni zniszczenia korozyjne lub pokryta jest produktami korozji cynku, niezbędne będzie omiatające czyszczenie ścierniwnem całości powierzchni. Inne typy gruntów czasowej ochrony nie są odpowiednie do przemalowania i będą wymagały kompletnego usunięcia przez czyszczenie strumieniowo-ściernie.

Szwy spawalnicze i powierzchnie uszkodzone powinny być oczyszczone strumieniowo-ściernie ścierniwnem ostrokrawędziowym do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6.

Obszary uszkodzone / naprawiane

Wszystkie uszkodzone obszary powinny zostać oczyszczone do standardu Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6, jednak dopuszcza się oczyszczenie małych obszarów mechanicznie do stopnia Pt3 (JSRA SPSS:1984) lub SSPC-SP11, pod warunkiem, że obszary te nie będą polerowane. Naprawa uszkodzonych obszarów może zostać wykonana przy pomocy cynkowego gruntu epoksydowego - skonsultuj się z International protective Coatings w celu uzyskania szczegółowej porady.

APLIKACJA

Mieszanie	Interzinc 22 jest dostarczany w dwóch częściach, jako płynne spoiwo bazowe QHA285 (składnik A) oraz proszek (składnik B). Proszek (składnik B) należy powoli dodawać do płynnego spoiwa (składnika A) mieszając jednocześnie mieszadłem mechanicznym. NIE WOLNO WLEWAĆ PŁYNU DO PROSZKU. Przed użyciem materiał powinien zostać przefiltrowany i ciągle mieszany w pojemniku podczas natryskiwania. Po wymieszaniu produkt należy zużyć w ciągu dopuszczalnego okresu przydatności do stosowania.			
Stosunek mieszania	3.1 części : 1 części objętościowo			
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	5°C (41°F) 12 godz.	15°C (59°F) 8 godz.	25°C (77°F) 4 godz.	40°C (104°F) 2 godz.
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,38-0,53 mm (15-21 millicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Zalecany	Pistolet Dysza powietrzna Dysza materiałowa	DeVilbiss MBC lub JGA 704 lub 765 E	
Pędzel	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 25-50 mikronów (1,0-2,0 millicali)		
Wałek	Nie zalecany			
Rozcieńczalnik	International GTA803 (International GTA415)	Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.		
Rozpuszczalnik myjący	International GTA803 lub International GTA415			
Przerwy w pracy	Nie należy dopuścić do zalegania materiału w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Należy dokładnie wyplukać sprzęt rozpuszczalnikiem GTA803. Raz zmieszane komplety farby nie powinny być ponownie zamykane w opakowaniach i zaleca się, aby po dłuższych przerwach w pracy rozpocząć aplikację ze świeżo zmieszanyymi kompletami.			
Czyszczenie sprzętu	Zaraz po użyciu należy wyczyścić cały sprzęt rozpuszczalnikiem GTA803. Dobrą praktyką jest okresowe przepłukiwanie sprzętu w ciągu dnia roboczego. Częstotliwość czyszczenia zależeć będzie od natrykiwanych ilości, temperatury i czasu dalszej aplikacji, włącznie z wszelkimi opóźnieniami.			
	Wszystkie pozostałe materiały i puste opakowania powinny zostać zutyliczowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Przed przemalowaniem, Interzinc 22 musi być czysty, suchy, wolny od zanieczyszczeń rozpuszczalnymi solami oraz produktami korozji cynku.

Temperatura powierzchni malowanej musi być zawsze o co najmniej 3°C (5°F) wyższa od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Kiedy aplikuje się Interzinc 22 w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

Minimalny okres do nałożenia kolejnej warstwy zależy od wilgotności względnej podczas utwardzania.

Jeśli wymagane jest rozcieńczenie dla ułatwienia aplikacji w gorącym klimacie (zwykle >28°C (82°F)), zaleca się użycie rozcieńczalnika International GTA803.

Przed przemalowaniem zaleca się przeprowadzenie testu MEK zgodnie z ASTM D4752. Osiągnięcie 4 stopnia utwardzenia jest wystarczające do nałożenia kolejnej warstwy.

Przy wilgotnościach poniżej 55%, sieciowanie będzie spowolnione. Wilgotność można zwiększyć poprzez użycie pary lub natrysk wody. Jednakowoż, sieciowanie przy wilgotności poniżej 55% można poprawić przez zastosowanie „Akceleratora Utwardzania w Niskich Temperaturach” *; przykładowe czasy przemalowania w 15°C (59°F) podano poniżej;

Wilgotność względna (%)	20	30	40
Min. czas przemalowania	24 godz.	10 godz.	10 godz.

Wytyczne Aplikacji zawierają dalsze informacje dot. oczekiwanych czasów utwardzania w niższych wilgotnościach względnych.

Nadmierna grubość warstwy i/lub przegrubienie Interzinc 22 może prowadzić do deseniowego spękania wgłębnego, które będzie wymagać całkowitego usunięcia powłoki z uszkodzonego obszaru poprzez czyszczenie strumieniowo-ścierne i ponownej aplikacji zgodnie z oryginalną specyfikacją.

Należy zwrócić uwagę, aby unikać aplikacji na grubość przekraczającą 125 mikronów (4 milicale) powłoki suchej.

Dla systemów wysokotemperaturowych grubość powłoki Interzinc 22 powinna być ograniczona do 50 mikronów (2 milicale) na sucho. Odporność termiczna nie pokrytego Interzinc 22 przy stałym oddziaływaniu temperatury wynosi 400°C (752°F). Jeśli jednak użyty jest jako podkład pod Intertherm 50, odporność na temperatury w warunkach suchych wzrasta do 540°C (1004°F).

Nie zabezpieczony powłoką nawierzchniową Interzinc 22 nie może być ekspozycyjny w środowisku kwaśnym lub zasadowym czy w warunkach stałego zanurzenia.

Produkt posiada następujące aprobaty:

- AISI Specification 348-04 Research Council for Structural Connections Class B Coating
- UNE 48293 (Hiszpania)

Uwaga: podane wartości LZO odnoszą się do najbardziej prawdopodobnych spośród branych pod uwagę wersji wynikających z różnic kolorystycznych i normalnych odchyłań produkcyjnych.

Niskocząsteczkowe składniki reaktywne, tworzące część warstwy podczas utwardzania w typowych warunkach otoczenia, także wpływają na wartości LZO oznaczane przy użyciu Metody EPA 24.

*Osiągalny tylko w Europie, Chinach, Afryce, Rosji i na Bliskim Wschodzie.

KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Kiedy zachodzi potrzeba przemalowania powłoki Interzinc 22 tym samym produktem z powodu zbyt małej grubości warstwy suchej, powierzchnia przeznaczona do malowania musi być świeża i nie poddana sezonowaniu. Jakakolwiek następna warstwa Interzinc 22 musi być aplikowana w grubości minimum 50 mikronów (2 milicale) na sucho dla zapewnienia dobrego formowania się powłoki.

Przed przemalowywaniem zalecanymi farbami nawierzchniowymi należy upewnić się, że Interzinc 22 jest w pełni utwardzony (patrz wyżej), a jeśli nastąpiło sezonowanie, wszystkie sole cynku powinny zostać usunięte z powierzchni poprzez zmycie wodą słodką i, jeśli to wymagane, szrotkowanie.

Typowe farby nawierzchniowe i międzywarstwowe to:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715
Intergard 345	

W niektórych przypadkach konieczne może być nałożenie warstwy doszczelniającej ("mist coat") o odpowiedniej lepkości, aby zminimalizować pęcherzenie w warstwie nakładanej. Zależać to będzie od okresu starzenia Interzinc 22, szorstkości powierzchni i warunków panujących podczas utwardzania i aplikacji. Alternatywnie, aby zapobiec pęcherzeniu można zastosować epoksydową farbę doszczelniającą, taką jak Intergard 269.

Inne odpowiednie powłoki nawierzchniowe / międzywarstwy - konsultuj się z International Protective Coatings.

Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

INFORMACJA DODATKOWA

Bliższe informacje dotyczące standardów przemysłowych, terminów i skrótów użytych w niniejszej karcie technicznej można znaleźć w poniższych dokumentach dostępnych na www.international-pc.com:

- objaśnienia i skróty
- przygotowanie powierzchni
- aplikacja farby
- wydajność teoretyczna i praktyczna
- procedury wykonawcze Interzinc 22

Poszczególne kopie informacji zawartych w tym rozdziale są dostępne na życzenie.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI, BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Produkt ten przeznaczony jest do stosowania wyłącznie przez profesjonalnych aplikatorów w warunkach przemysłowych, zgodnie z zaleceniami zawartymi w niniejszej karcie, Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego oraz na opakowaniu (ach), i nie powinien być stosowany bez odniesienia się do Karty Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą International Protective Coatings dostarczyło swoim Klientom.

Wszelkie prace związane z aplikacją i stosowaniem tego produktu powinny być wykonywane zgodnie ze wszystkim odpowiednimi standardami BHP oraz środowiskowymi regulacjami prawnymi.

Spawanie lub cięcie gazowe metalu pomalowanego tym produktem spowoduje wydzielanie się dymów i oparów, które wymagać będą zastosowania odpowiednich środków ochrony osobistej i odpowiedniej lokalnej instalacji wyciągowej.

W przypadku wątpliwości co do właściwego zastosowania tego produktu, skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania szczegółowych informacji.

WIELKOŚĆ OPAKOWAŃ	Komplet	Składnik A		Składnik B	
		Obj.	Opak.	Obj.	Opak.
	13.78 litr	10.42 litr	15 litr	3.36 litr	20 litr
	4.92 US gal	3.72 US gal	5 US gal	1.2 US gal	3.5 US gal
Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.					
CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A		Składnik B	
	13.78 litr	11.6 kg		25.8 kg	
	4.92 US gal	37.2 lb		73.6 lb	
PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności	Składnik A Co najmniej 6 miesięcy w 25°C (77°F). Składnik B Co najmniej 12 miesięcy w 25°C (77°F). Po tym okresie podlega ponownemu sprawdzeniu. Przechowywać w suchych, zacienionych miejscach z dala od źródeł ciepła i źródła zapłonu.			

Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje podane w powyższej Karcie Technicznej nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Ktokolwiek, stosujący produkt w jakimkolwiek celu innym niż zalecany w tej Karcie Technicznej, bez uprzedniego otrzymania pisemnego potwierdzenia z naszej strony dotyczącego przydatności produktu dla zamierzonego zastosowania, robi to na własne ryzyko. Wprawdzie dokładamy wszelkich starań, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej Karcie Technicznej lub podane w inny sposób) były prawidłowe, ale zarówno jakość, stan podłoża, jak i wiele innych czynników wpływających na użytkowanie i zastosowanie produktu pozostają poza naszą kontrolą. Dlatego też, jeżeli nie wyrazimy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wyniknie z działania produktu ani za jakąkolwiek stratę lub zniszczenie (w maksymalnym zakresie przewidzianym przez prawo) spowodowane użyciem naszego produktu. Niniejszym odmawiamy gwarancji oraz zapewnień, wyrażonych wprost lub domyślnych, z mocy prawa lub w inny sposób, w tym, bez ograniczeń, jakiegokolwiek gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Wszystkie produkty i doradztwo techniczne dostarczane są zgodnie z naszymi „Warunkami sprzedaży”. Należy zażądać kopii tego dokumentu i przejrzeć ją uważnie. Informacje zawarte w tej specyfikacji podlegają zmianom od czasu do czasu w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu. Sprawdzenie aktualności specyfikacji przed użyciem produktu wchodzi w zakres odpowiedzialności użytkownika.

Ta Karta Techniczna jest dostępna na naszych stronach internetowych www.international-marine.com lub www.international-pc.com i powinna być zgodna z tym dokumentem. W razie jakichkolwiek rozbieżności między tym dokumentem a wersją Karty Technicznej pojawiającą się w internecie, wersja w internecie jest obowiązująca.

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2015-02-05.

Wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez grupę Akzo Nobel.

www.international-pc.com