

## Epoksyd cynkowy

**OPIS PRODUKTU** Dwuskładnikowy podkład epoksydowy z metalicznym cynkiem.

**ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA** Jako grunt cynkowy w systemie powłokowym, w agresywnym środowisku przemysłowym, jak: konstrukcje przybrzeżne, zakłady chemiczne i petrochemiczne, zakłady papiernicze, energetyczne, mosty. Interzinc 42 jest przeznaczony do renowacji oraz jako grunt na nowe konstrukcje.

### INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERZINC 42

<b>Kolor</b>	Czerwony tlenkowy, Szary, Zielony
<b>Połysk</b>	Mat
<b>Objętościowa zawartość substancji stałych</b>	55%
<b>Typowa grubość</b>	50-75 mikronów (2-3 milicali) na sucho, co odpowiada 91-136 mikronom (3,6-5,4 milicali) na mokro
<b>Wydajność teoretyczna</b>	7,30 m <sup>2</sup> /litr przy 75 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 294 st.kw./galon przy 3 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
<b>Wydajność praktyczna</b>	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat.
<b>Metoda aplikacji</b>	Natrysk bezpowietrzny, Natrysk powietrzny, Pędzel, Wałek

### Czas schnięcia

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	90 min.	5 godz.	4 godz.	Przedłużony <sup>1</sup>
15°C (59°F)	60 min.	4 godz.	3 godz.	Przedłużony <sup>1</sup>
25°C (77°F)	45 min.	150 min.	2 godz.	Przedłużony <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 min.	90 min.	90 min.	Przedłużony <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Patrz: Definicje i Skrót International Protective Coatings

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

### DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

<b>Temperatura zapłonu</b>	Składnik A 31°C (88°F); Składnik B 32°C (90°F); Mieszanka 32°C (90°F)	
<b>Ciężar właściwy</b>	1,94 kg/l (16,2 lb/gal)	
<b>Zawartość lotnych związków organicznych</b>	3.43 lb/gal (412 g/l) 226 g/kg	EPA Metoda 24 Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)

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

## Epoksyd cynkowy

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie, które będą malowane powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed malowaniem powierzchnia musi być oceniona i traktowana wg ISO 8504:2000.

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

#### Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Czyszczenie strumieniowo-ściernie ścierniwem ostrokrawędziowym do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6. Jeśli nastąpiła wtórna korozja po czyszczeniu a przed aplikacją Interzinc 42, powierzchnię należy powtórnie oczyścić do wymaganego standardu wizualnego.

Defekty powierzchni, ujawnione w trakcie procesu czyszczenia strumieniowo-ściernego, powinny być zeszlifowane, wypełnione lub usunięte w odpowiedni sposób.

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

#### Konstrukcje stalowe zabezpieczone gruntem czasowej ochrony na prefabrykacji.

Interzinc 42 jest przeznaczony do nakładania na stal niedawno pokrytą cynkowo-krzemianowym gruntem czasowej ochrony.

Jeśli powłoka gruntu czasowej ochrony wykazuje rozległe lub rozproszone na całej powierzchni zniszczenia korozyjne, lub pokryta jest produktami korozji cynku, niezbędne będzie omiatające czyszczenie ścierniwem całości powierzchni. Inne typy gruntów czasowej ochrony nie nadają się do przemalowania Interzinc 42 i będą wymagały kompletnego usunięcia przez czyszczenie strumieniowo-ściernie.

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

### APLIKACJA

<b>Mieszanie</b>	Produkt jest dostarczany w dwóch pojemnikach jako komplet. Zawsze należy wymieszać cały komplet według podanych proporcji. Raz zmieszany komplet powinien zostać zużyty w ciągu określonego dopuszczalnego czasu przydatności do aplikacji.			
	(1)	Wymieszać Bazę (Składnik A) mieszadłem mechanicznym.		
	(2)	Dodać cały utwardzacz (Składnik B) do Bazy (Składnik A) i wymieszać dokładnie mieszadłem mechanicznym.		
<b>Stosunek mieszania</b>	4 części : 1 części objętościowo			
<b>Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 godz.	16 godz.	10 godz.	5 godz.
<b>Natrysk bezpowietrzny</b>	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,43-0,53 mm (17-21 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 162 kg/cm <sup>2</sup> (2304 p.s.i.)		
<b>Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)</b>	Zalecany	Pistolet	DeVilbiss MBC lub JGA	
		Dysza powietrzna	704 lub 765	
		Dysza materiałowa	E	
<b>Pędzel</b>	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 50 mikronów (2,0 milicale)		
<b>Walek</b>	Nie zalecany			
<b>Rozcieńczalnik</b>	International GTA220	Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.		
<b>Rozpuszczalnik myjący</b>	International GTA822			
<b>Przerwy w pracy</b>	Nie należy dopuścić do zalegania produktu w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Należy dokładnie wypłukać sprzęt rozpuszczalnikiem GTA822. Raz zmieszane komplety farby nie powinny być pozostawiane w opakowaniach. Zaleca się, aby po dłuższych przerwach w aplikacji rozpocząć pracę ze świeżo zmieszanyymi kompletami.			
<b>Czyszczenie sprzętu</b>	Natychmiast po użyciu wyczyścić cały sprzęt rozcieńczalnikiem GTA822. Dobrą praktyką jest, aby podczas dnia pracy okresowo przepłukiwać sprzęt natryskowy. Częstotliwość czyszczenia zależy będzie od natryskiwanej ilości farby, temperatury i czasu pozostałego do końca, włącznie z wszelkimi przerwami.			
	Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutylicowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

## Epoksyd cynkowy

### CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Aby uzyskać dobre własności antykorozyjne, należy osiągnąć minimalną grubość powłoki 50 mm (2 mils). Grubość powłoki Interzinc 42 musi być dostosowana do profilu powierzchni uzyskanego po obróbce strumieniowo-ściernej. Powłoka o zbyt małej grubości nie pokryje gruboziarnistego profilu.

Należy unikać aplikacji powłoki o grubości przekraczającej 150 mikronów (6 milicali).

Przy nakładaniu nie przekraczać grubości powłoki, co może skutkować niewystarczającą kohezją w systemie grubopowłokowym, unikać suchego natrysku, w przeciwnym razie mogą powstawać kraterki w następnej powłoce.

Zbyt grube warstwy Interzinc 42 wydłużą tak minimalny czas przemalowania, jak i czas do operacji transportowych. Mogą też znacznie pogorszyć własności powłoki w aspekcie długoterminowego czasu przemalowania.

Kiedy powłoka Interzinc 42 była ekspozycja przed malowaniem nawierzchniowym, upewnić się że usunięto sole cynku przed przemalowaniem i pokryć zalecaną farbą nawierzchniową.

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

Ten produkt nie będzie się odpowiednio utwardzał w temperaturze poniżej 5°C (41°F). Dla uzyskania najlepszych własności temperatura utwardzania powinna być utrzymana powyżej 10°C (50°F).

Interzinc 42 nie jest zalecany do stosowania pod wodą. Proszę skonsultować się z International Protective Coatings dla uzyskania szczegółowej informacji w takiej sytuacji.

W Australii i Azji dostępny jest utwardzacz do stosowania w niskich temperaturach. Skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania dalszych szczegółów.

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.

### KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Jakkolwiek Interzinc 42 jest przeznaczony do aplikacji na odpowiednio przygotowaną powierzchnię stali, to może być również aplikowany na zaaprobowane grunty wstępnej obróbki blach (shopprimery). Bliższe szczegóły można uzyskać w International Protective Coatings.

Zalecanymi farbami nawierzchniowymi są:-

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

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

## Epoksyd cynkowy

### 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](http://www.international-pc.com):

- Objaśnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna

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.
	10 litr	8 litr	10 litr	2 litr	2.5 litr
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.

CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A	Składnik B
		10 litr	19.6 kg
	5 US gal	78.7 lb	8.4 lb

PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności	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. Wprowadziliśmy wszelkie starania, 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 wyrażymy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wynika 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](http://www.international-marine.com) lub [www.international-pc.com](http://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.

Data wydania: 2015-02-05

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](http://www.international-pc.com)