

Nieorganiczny krzemian wysokocynkowy

OPIS PRODUKTU

Jeden z produktów serii Interzinc 22.

Dwuskładnikowy, szybkowiążący, rozpuszczalnikowy, cynkowy grunt etylokrzemianowy o bardzo krótkim czasie przemalowania. Zgodny z wymaganiami SSPC Paint 20 Level 3.

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

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

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

Szybkowiążący grunt odpowiedni do stosowania w zróżnicowanych warunkach klimatycznych.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERZINC 2265

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.	60 min.	4.5 godz.	Przedłużony ¹
40°C (104°F)	5 min.	30 min.	90 min.	Przedłużony ¹

¹ Patrz: Definicje i Skrót 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 13°C (55°F); Składnik B Nie dot., Mieszanka 13°C (55°F)	
Ciężar właściwy	2,15 kg/l (17,9 lb/gal)	
Zawartość lotnych związków organicznych	4.08 lb/gal (490 g/l) 249 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, 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

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 2265 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 milicali).

Konstrukcje stalowe zabezpieczone gruntem czasowej ochrony na prefabrykacji.

Interzinc 2265 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 2265 jest dostarczany w dwóch składnikach: komponent płynny - spoiwo (składnik A) i komponent w formie proszku (Składnik B). Proszek (Składnik B) należy powoli wsypywać do spoiwa płynnego (Składnik A), cały czas mieszając w trakcie dodawania mieszadłem mechanicznym. NIGDY NIE DODAWAC PŁYNU DO PROSZKU. Wymieszany produkt powinien być przefiltrowany przed aplikacją i stale mieszany w pojemniku w trakcie aplikacji. Po wymieszaniu cały komplet musi być zużyty przed upłynięciem czasu przydatności do aplikacji.			
Stosunek mieszania	5.70 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 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Zalecany	Pistolet Air Cap Dysza materiałowa 66.67	DeVilbiss lub Binks Tak jak dysza materiałowa DeVilbiss E,D/Binks	
Pędzel	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 25-50 mikronów (1,0-2,0 milicali)		
Wałek	Nie zalecany			
Rozcieńczalnik	International GTA803 (lub 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 wypłukać 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 natryskiwanych 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 2265 musi być czysty, suchy, wolny od zanieczyszczeń rozpuszczalnymi solami oraz produktami korozji cynku.

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

Kiedy aplikuje się Interzinc 2265 w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

Minimalny okres do nałożenia kolejnej warstwy zależy od wilgotności względnej podczas utwardzania. 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 2265 może prowadzić do deseniowego spękania wgłębego, 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.

Nie zabezpieczony powłoką nawierzchniową Interzinc 2265 nie może być ekspozowany w środowisku kwaśnym lub zasadowym czy w warunkach stałego zanurzenia.

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

Jeśli zachodzi potrzeba przemalowywania Interzinc 2265 tym samym produktem z powodu małej grubości powłoki suchej, malowana powierzchnia musi być świeża i niesezonowana. Aby zapewnić dobre formowanie warstwy, wymagana jest minimalna grubość warstwy suchej 50 mikronów (2 milicale) dla każdej kolejnej warstwy Interzinc 2265 .

Przed przemalowaniem zalecaną farbą nawierzchniową, upewnić się, że Interzinc 2265 jest całkowicie utwardzony (patrz powyżej); jeśli powłoka była sezonowana, wszystkie sole cynku muszą być zmyte wodą, i jeśli to konieczne, szczotką o sztywnym włosiu.

Typowe farby nawierzchniowe to:

Intercure 200	
Intercure 420	Intergard 251
Intergard 269	Intergard 345
Intergard 475HS	Interseal 670HS

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 2265, 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 - konsultuj się z International Protective Coatings.