

Interzinc® 2277



Nieorganiczny krzemian
cynkowy

OPIS PRODUKTU

Jeden z produktów serii Interzinc 22.

Szybko utwardzający się, dwuskładnikowy rozpuszczalnikowy nieorganiczny podkład etylokrzemianowy, zawierający wagowo 77% cynku w suchej powłoce. Zgodny z wymaganiami SSPC Paint 20, Level 2.

Dostępny standardowo z pyłem cynkowym w wersji ASTM D520, Typ II (niska zawartość ołowiu).

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Podkład cynkowy do stosowania z wieloma systemami wysokiej jakości, przydatny zarówno przy konserwacji, jak i na nowobudowanych obiektach takich, jak mosty, zbiorniki, rurociągi i konstrukcje stalowe.

Wraz z odpowiednio dobraną powłoką nawierzchniową zapewnia doskonałą ochronę przed korozją właściwie przygotowanego podłoża ze stali, wykazując odporność na działanie temperatur sięgających 540°C (1004°F).

Jako szybkoschnący podkład w szerokim zakresie warunków klimatycznych.

INFORMACJE PRAKTYCZNE DLA INTERZINC 22

Barwa	Zielonkawo szara
Poziom połysku	Matowy
Objętościowa zawartość substancji stałych	66 %
Typowa grubość	50-75 mikronów (2-3 milicale) na sucho, co odpowiada 76-114 mikromom (3-4,6 milicala) na mokro
Wydajność teoretyczna	8,8 m ² / litr przy 75 mikronach grubości powłoki i zachowanej objętościowej zawartości substancji stałych 353 stopy kw./ US galon przy 3 milicalach grubości powłoki i zachowanej objętościowej zawartości substancji stałych
Wydajność praktyczna	Należy uwzględnić odpowiednie współczynniki strat
Sposób nakładania farby:	Natrysk bezpowietrzny, natrysk pneumatyczny

Czasy schnięcia

Temperatura	pyłosuchość	utwardzenie	Czas do przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			minimalny	maksymalny
5°C (41°F)	30 minut	3 godziny	18 godzin	Przedłużony ¹
15°C (59°F)	20 minut	1,5 godziny	9 godzin	Przedłużony ¹
25°C (77°F)	10 minut	1 godzina	4,5 godziny	Przedłużony ¹
40°C (104°F)	5 minut	30 minut	1,5 godziny	Przedłużony ¹

¹ Patrz International Protective Coatings Definicje i Skrót

Czasy schnięcia i do nałożenia kolejnej warstwy zostały określone dla danej temperatury przy wilgotności względnej 55%. Czasy dla 5°C (41°F) wyznaczono przy wilgotności 60%. Przed przemalowaniem należy zweryfikować osiągnięcie stopnia 4 MEK test zgodnie z ASTM D 4752. Więcej szczegółów w sekcji Charakterystyka Produktu.

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu Spoiwo (składnik A) Mieszanina
13°C (55°F) 13°C (55°F)

Ciężar właściwy 2,31 kg/l (19,3lb/gal)

Lotne związki organiczne 3,92 lb/gal (470 g/l) EPA 24 Metoda 24

Dalsze szczegóły - Patrz sekcja Charakterystyka produktu.

Interzinc 2277

Nieorganiczny krzemian
cynkowy

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być czyste, suche i pozbawione zanieczyszczeń. Przed nałożeniem farby powinny zostać poddane ocenie i potraktowane zgodnie z wymaganiami normy ISO 8504:2000.

Oleje i smary należy usunąć zgodnie z SSPC-SP1 Oczyszczanie rozpuszczalnikami.

Oczyszczanie strumieniowo-ściernie

Oczyszczyć strumieniowo-ściernie do stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501:2007) lub SSPC-SP6 (lub SSPC-SP10 dla uzyskania optymalnej jakości). Jeżeli pomiędzy obróbką strumieniową a nałożeniem Interzinc 2277 nastąpiło utlenienie, powierzchnię należy ponownie oczyszczać strumieniowo aż do uzyskania określonego standardu wizualnego.

Uszkodzenia powierzchni ujawnione podczas procesu oczyszczania strumieniowego powinny zostać zeszlifowane, wypełnione lub poddane innej, właściwej obróbce.

Zaleca się uzyskanie profilu powierzchni 40-75 mikronów (1,5-3,0 milcale)

Konstrukcje stalowe zabezpieczone podkładem ochrony czasowej

Interzinc 2277 może być nakładany na konstrukcje stalowe pokryte nie eksponowanymi krzemianowo cynkowymi gruntami ochrony czasowej.

Jeżeli cynkowy grunt ochrony czasowej wykazuje rozległe lub szeroko rozproszone uszkodzenia lub nadmierną obecność produktów korozji cynku, konieczne będzie całkowita omiatająca obróbka strumieniowo-ścierna powierzchni. Inne rodzaje gruntów ochrony czasowej nie nadają się do przemalowania i muszą być całkowicie usunięte metodą strumieniowo-ścierną.

Spoiny i miejsca uszkodzone muszą być oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501:2007) lub SSPC-SP6.

Miejsca uszkodzone / poddawane naprawie

Wszystkie uszkodzone miejsca najlepiej oczyścić metodą strumieniowo-ścierną do uzyskania stopnia czystości Sa 2½ (ISO 8501:2007) lub SSPC-SP6. W przypadku niewielkich uszkodzeń dopuszcza się czyszczenie z użyciem narzędzi, do uzyskania stopnia czystości Pt3 (JSRA SPSS: 1984) lub SSPC SP11, pod warunkiem, że powierzchnia nie jest spolerowana. Naprawa uszkodzonej powierzchni może być przeprowadzona przy zastosowaniu zalecanego podkładu epoksydowo cynkowego – szczegółowej informacji udzieli International Protective Coatings.

DANE APLIKACYJNE

Mieszanie

Interzinc 2277 jest dostarczany w dwóch częściach: płynne spoiwo (baza, składnik A), i proszek (składnik B), który należy powoli dodawać do płynnego spoiwa (składnika A) mieszając jednocześnie mieszadłem mechanicznym. NIE WOLNO NIGDY WLEWAĆ PŁYNU DO PROSZKU. Przed użyciem wymieszany produkt powinien zostać przefiltrowany. Podczas natryskiwania podkład w pojemniku powinien być przez cały czas mieszany. Po wymieszaniu, produkt należy zużyć w ciągu określonego, dopuszczalnego okresu przydatności do użytku.

Stosunek mieszania

4 części : 1 części objętościowo

Okres przydatności do stosowania

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
12 godzin	8 godzin	4 godziny	2 godziny

Natrysk bezpowietrzny

Zalecany

- średnica dyszy w zakresie 0,38-0,53 mm (15-21 milcale)
- Całkowite wyjściowe ciśnienie cieczy w dyszy natryskującej nie mniej niż 112 kg/cm² (1.593 p.s.i.)

Natrysk pneumatyczny (zbiornik ciśnieniowy)

Zalecany

Pistolet	DeVilbiss MBC lub JGA
Dysza powietrzna	704 lub 765
Dysza materiałowa	E

Pędzel

Wyłącznie niewielkie powierzchnie

Typowo osiąga się 25-50 mikronów (1-2 milcale)

Walek

Nie zaleca się

Rozcieńczalnik

International GTA803 (lub GTA415)

Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska

Rozcieńczalnik do mycia sprzętu

International GTA803 (lub GTA415)

Przerwy w pracy

Nie pozostawiaj produktu w węzłach, pistoletach ani przyrządach natryskujących. Dokładnie spłucz wszystkie narzędzia za pomocą International GTA803. Zmieszane składniki farby nie powinny być z powrotem zamykane w opakowaniach. Zaleca się, aby w przypadku wznowienia prac po przedłużonych przerwach zastosować świeżo zmieszane składniki.

Mycie

Umyj wszystkie urządzenia natychmiast po użyciu stosując International GTA803. Dobrą praktyką jest okresowe przepłukiwanie przyrządów natryskujących w ciągu dnia pracy. Częstotliwość czyszczenia zależy od ilości natryskiwane materiału, temperatury, wilgotności względnej oraz czasu pracy, licząc łącznie z wszelkimi przestojami.

Niezużyty produkt oraz puste pojemniki powinny zostać zutylizowane zgodnie z odpowiednimi regionalnymi przepisami/ aktami prawnymi.

Interzinc 2277

Nieorganiczny krzemian
cynkowy

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Przed przemalowaniem, powłoka Interzinc 2277 musi być czysta, sucha i pozbawiona zarówno soli rozpuszczalnych, jak i nadmiaru produktów korozji cynku.

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

Przy nakładaniu Interzinc 2277 w przestrzeniach zamkniętych należy zapewnić właściwą wentylację

Jeśli niezbędne jest użycie rozcieńczalnika aby ułatwić natrysk w ciepłym klimacie (normalnie >28°C (82°F)), zaleca się stosowanie International GTA 803.

Zaleca się przed nałożeniem warstwy wierzchniej przeprowadzić próbę zmywania rozpuszczalnikiem MEK wg ASTM D4752. Stopień 4 wskazuje na utwardzenie, umożliwiające aplikację warstwy nawierzchniowej.

Przy wilgotności względnej niższej od 55%, proces utwardzania będzie znacznie opóźniony i może zająć potrzeba zwiększenia wilgotności przy zastosowaniu pary bądź spryskiwania wodą.

Nałożenie Interzinc 2277 w nadmiernej grubości może powodować pękanie powłoki, co wymagać będzie usunięcia całej powłoki za pomocą obróbki strumieniowo-ściernej i powtórnej aplikacji zgodnie z oryginalną specyfikacją.

Przy nanoszeniu farby należy zwracać uwagę, by grubość powłoki nie przekroczyła 125 mikronów (5 milicali) na sucho.

Grubość powłoki Interzinc 2277 do eksploatacji w wysokich temperaturach powinna być ograniczona do 50 mikronów (2 milicale). Odporność na temperatury (środowisko suche) Interzinc 2277 bez powłoki nawierzchniowej sięga 400°C (752°F), natomiast przy zastosowaniu farby jako podkładu dla Intertherm 50 odporność wzrasta do 540°C (1004°F).

Podkład Interzinc 2277 nie pokryty powłoką powierzchniową nie nadaje się do wykorzystania w warunkach, w których jest narażony na działanie środowiska kwaśnego czy alkalicznego; nie powinien być również na stałe zanurzony w wodzie.

Uwaga: podane wartości LZO odnoszą się do najbardziej prawdopodobnych spośród branych pod uwagę wersji z uwagi na różnice koloru i normalne odchylenia produkcyjne

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

KOMPATYBILNE ZESTAWY MALARSKIE

W przypadku, gdy z powodu zbyt małej grubości powłoki niezbędne jest pokrycie tym samym podkładem uprzednio nałożonej warstwy podkładu Interzinc 2277, powierzchnia uzupełniana musi być świeża i nie narażona na działanie czynników atmosferycznych. By zapewnić właściwe formowanie się powłoki, grubość kolejnej warstwy Interzinc 2277 powinna wynosić co najmniej 50 mikronów (2 milicale).

Przed pokryciem warstwą wierzchnią podkładu z Interzinc 2277 należy sprawdzić czy podkład jest całkowicie utwardzony (patrz powyżej); w wypadku narażenia powierzchni na działanie czynników atmosferycznych sole cynku należy usunąć poprzez umycie powierzchni słodką wodą i, jeśli to konieczne, wyszorowanie twardą szczotką.

Typowe farby nawierzchniowe to:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

W niektórych przypadkach może być konieczne zastosowanie powłoki doszczelniającej o odpowiednio dobranej lepkości w celu zminimalizowania ryzyka powstawania spęcherzenia. Zależać to będzie od stopnia utwardzenia Interzinc 2277, chropowatości powierzchni i warunków otoczenia podczas utwardzania. Jako rozwiązanie alternatywne można zastosować doszczelniającą farbę epoksydową, jak Intergard 269.

W celu uzyskania informacji o innych odpowiednich farbach nawierzchniowych i międzywarstwowych prosimy skonsultować się z International Protective Coatings.

Interzinc 22

Nieorganiczny krzemian
wysokocynkowy

INFORMACJE DODATKOWE

Dalsze informacje, dotyczące branżowych norm, określeń i skrótów zastosowanych w tej specyfikacji można znaleźć w następujących sekcjach podręcznika International Protective Coatings dostępnych na stronie WWW.international-pc.com :

- Określenia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Nakładanie farby
- Wydajność praktyczna i teoretyczna

Kopie poszczególnych sekcji są dostępne na życzenie.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI Produkt ten jest przeznaczony do stosowania wyłącznie przez profesjonalistów w warunkach przemysłowych, zgodnie z zaleceniami podanymi w tej specyfikacji, Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego i na opakowaniu(ach) i nie może być stosowany bez odniesienia się do Karty Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego (MSDS), który International Protective Coatings udostępni swoim odbiorcom.

Wszelkie prace związane z nakładaniem i eksploatacją tego produktu należy wykonywać zgodnie z wszelkimi istotnymi krajowymi normami i przepisami z zakresu zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska.

W przypadku spawania lub cięcia płomieniowego metalu pokrytego tym produktem, będą wydzielać się pyły i opary, co wymaga zastosowania środków ochrony osobistej i odpowiedniej miejscowej instalacji wyciągowej.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących obszaru zastosowania produktu, prosimy skontaktować się z International Protective Coatings.

WIELKOŚĆ OPAKOWAŃ	Zestaw 16,8 litra	Spoiwo (Skł. A) Pył cynkowy (Skł. B)	13,44 l w pojemniku 15 litrowym 3,36 l w pojemniku 20 litrowym
CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Aby uzyskać informacje na temat dostępności innych wielkości opakowań, prosimy o kontakt z International Protective Coatings		
PRZECHOWYWANIE	Czas przydatności	Składnik A: co najmniej 6 miesięcy w temperaturze 25°C (77°F). Składnik B: 12 miesięcy minimum w temperaturze 25°C (77°F). Po upływie tego czasu podlega kontroli. Przechowywać w miejscach suchych, zacienionych z dala od źródeł ciepła i zapłonu	

Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje podane w tej specyfikacji nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Każda osoba stosująca produkt w jakimkolwiek celu innych niż zalecany w tej specyfikacji bez uprzedniego otrzymania pisemnego potwierdzenia z naszej strony dotyczącego odpowiedniości produktu dla zamierzonego zastosowania, robi to na własne ryzyko. Gwarancja (jeżeli jest udzielona) lub konkretne terminy i warunki sprzedaży są zawarte w „Terminach i warunkach sprzedaży” firmy International, których kopia jest dostępna na życzenie. Wprawdzie dokładamy wszelkich starań, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej specyfikacji lub podane w inny sposób) były prawidłowe, zarówno jakość jak i 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 wyniknie z działania produktu ani za jakąkolwiek stratę lub zniszczenie (inne niż śmierć lub obrażenia ciała wynikające z naszych zaniedbań) spowodowane użyciem naszego produktu. Informacje zawarte w tej specyfikacji podlegają zmianom od czasu do czasu w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu.

Wydane ©AkzoNobel, 01/07/2010.

Wszelkie prawa zastrzeżone: **X** International, International i wszystkie nazwy produktów są znakami towarowymi lub licencjonowane przez AkzoNobel

www.international-pc.com