

OPIS PRODUKTU Dwuskładnikowy epoksydowy grunt wysokocynkowy, spełniający wymogi dotyczące składu i własności, zawarte w SSPC Paint 20.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA Jako grunt wysokiej jakości zapewniający maksymalną ochronę oraz element systemu antykorozyjnego do agresywnych warunków, w tym tych spotykanych na konstrukcjach morskich i przybrzeżnych, urządzeniach petrochemicznych, zakładach celulozowo-papierniczych, mostach i elektrowniach.

Interzinc 52 został zaprojektowany tak, aby zapewnić doskonałą odporność na korozję zarówno na konstrukcjach nowych, jak i przeznaczonych do konserwacji.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERZINC 52

Kolor	Niebieski, Szary, Zielony
Połysk	Mat
Objętościowa zawartość substancji stałych	59%
Typowa grubość	50-75 mikronów (2-3 milicali) na sucho, co odpowiada 85-127 mikronom (3,4-5,1 milicali) na mokro.
Wydajność teoretyczna	7,90 m ² /litr przy 75 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 315 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, Pędzel

Czas schnięcia

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	2 godz.	10 godz.	8 godz.	Przedłużony ¹
15°C (59°F)	90 min.	6 godz.	4 godz.	Przedłużony ¹
25°C (77°F)	75 min.	4 godz.	3 godz.	Przedłużony ¹
40°C (104°F)	45 min.	2 godz.	2 godz.	Przedłużony ¹

¹ Patrz: Definicje i Skrót International Protective Coatings

Do sieciowania w niskich temperaturach dostępny jest alternatywny utwardzacz. Szczegóły w Charakterystyce produktu.

Maksymalne czasy do nałożenia kolejnej warstwy są krótsze w przypadku polisiloksanowych farb nawierzchniowych. Skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania dalszych szczegółów.

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu	Składnik A 29°C (84°F); Składnik B 30°C (86°F); Mieszanka 29°C (84°F)	
Ciężar właściwy	2,52 kg/l (21,0 lb/gal)	
Zawartość lotnych związków organicznych	2.80 lb/gal (336 g/l) 152 g/kg	EPA Metoda 24 Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)

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

**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

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 52, 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 profil powierzchni rzędu 40-75 mikronów (1,6-3,0 milicali).

Konstrukcje stalowe zabezpieczone gruntem czasowej ochrony na prefabrykacji.

Interzinc 52 może być nakładany na konstrukcje stalowe świeżo pokryte nie sezonowanym krzemianowo-cynkowym gruntem ochrony czasowej.

Jeżeli powłoka cynkowego gruntu ochrony czasowej wykazuje rozległe lub rozproszone na znacznej powierzchni uszkodzenia lub pokryta jest produktami korozji cynku, niezbędne będzie omiatające czyszczenie ścierniwem całości powierzchni. Inne rodzaje gruntów ochrony czasowej nie nadają się do przemalowania i muszą być całkowicie usunięte metodą strumieniowo-ścierną.

Spoiny i obszary uszkodzone muszą być oczyszczone do stopnia co najmniej St3 (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP3. Optymalną jakość uzyska się poprzez oczyszczanie strumieniowo-ściernie do Sa 2½ (ISO 8501:2007) lub SSPC-SP6, a gdzie nie jest to możliwe, zaleca się przygotowanie do SSPC-SP11.

APLIKACJA

Mieszanie	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.		
Stosunek mieszania	4 części : 1 części objętościowo			
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	5°C (41°F) 24 godz.	15°C (59°F) 12 godz.	25°C (77°F) 5 godz.	40°C (104°F) 2 godz.
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,43-0,53 mm (17-21 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Zalecany	Pistolet DeVilbiss MBC lub JGA Dysza powietrzna 704 lub 765 Dysza materiałowa E		
Pędzel	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 50-75 mikronów (2,0-3,0 milicali)		
Wałek	Nie zalecany			
Rozcieńczalnik	International GTA220 (lub International GTA415)	Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.		
Rozpuszczalnik myjący	International GTA822 (lub International GTA415)			
Przerwy w pracy	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 zmieszany kompletami.			
Czyszczenie sprzętu	Natychmiast po użyciu wyczyścić cały sprzęt rozpuszczalnikiem GTA822. Dobrą praktyką jest, aby podczas dnia pracy okresowo przepłukiwać sprzęt natryskowy. Częstotliwość czyszczenia zależeć będzie od natryskiwanej ilości farby, temperatury i czasu pozostałego do końca aplikacji, włącznie z wszelkimi opóźnieniami.			
	Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutylizowane zgodnie z miejscowymi regulacjami prawnymi.			

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Ważne jest, aby w celu zapewnienia dobrych własności antykorozyjnych osiągnąć minimalną grubość 40 mikronów (1,5 millicala) Interzinc 52 na sucho. Aby osiągnąć jednolitą, zwartą i zamkniętą powłokę Interzinc 52 należy rozcieńczyć ok. 10% rozcieńczalnikiem International. Grubość powłoki musi być kompatybilna z profilem osiągniętym podczas przygotowania powierzchni. Cienka powłoka nie powinna być aplikowana na profil typu "coarse".

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

Należy zwrócić uwagę, aby unikać przegrubienia powłoki Interzinc 52, gdyż może to powodować jej rozwarstwianie po nałożeniu kolejnych wyrobów grubopowłokowych. Unikać też należy suchego natrysku powodującego kraterowanie następnymi powłokami.

Zbyt grube warstwy Interzinc 52 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 52 była ekspozycja przed malowaniem nawierzchniowym, upewnić się ze 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.

Interzinc 52 nie jest zalecany do stosowania pod wodą. Proszę skonsultować się z International Protective Coatings dla uzyskania szczegółowej informacji w takiej sytuacji.

Interzinc 52 jest odpowiedni do miejscowych napraw uszkodzonej powłoki cynkowych gruntów nieorganicznych. Skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania właściwej porady.

Utwardzanie w niskich temperaturach.

Dostępny jest alternatywny utwardzacz dla aplikacji w temperaturach niższych niż 5°C (41°F). Podczas stosowania tego utwardzacza należy wziąć pod uwagę, że zawartość lotnych związków organicznych zwiększy się do 360 g/l (3 lb/gal).

Interzinc 52 może utwardzać się w temperaturach poniżej 0°C (32°F). Jednakże, ten produkt nie powinien być aplikowany przy temperaturach poniżej 0°C (32°F) kiedy istnieje możliwość oblodzenia podłoża.

Temperatura	sucha na dotyk	całkowicie sucha	Min. czas do przemalowania zalecaną farbą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
-5°C (23°F)	6 Godz.	32 Godz.	36 Godz.	wydłużony*
0°C (32°F)	3 Godz.	16 Godz.	18 Godz.	wydłużony*
5°C (41°F)	2 Godz.	6 Godz.	6 Godz.	wydłużony*

Powyższy czas „sucha na dotyk” odnosi się do utwardzania chemicznego, a nie fizycznego schnięcia powłoki w temperaturze poniżej 0°C (32°F).

* Patrz: Definicje & Skróty International Protective Coatings

W celu uzyskania dalszych szczegółów odnośnie czasów utwardzania i przemalowania, skontaktuj się z International Protective Coatings.

Produkt posiada następujące aprobaty:

- Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20

Wyrób nadaje się do aplikacji innymi metodami, jak polewanie, ale ich stosowanie wymaga konsultacji z International Protective Coatings.

Uwaga: podane wartości LZO odnoszą się do najbardziej prawdopodobnych spośród branych pod uwagę wersji wynikających z różnic kolorystycznych i normalnych odchyłach 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 52 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:-

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

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

**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

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
	3 US gal	2.4 US gal	3.5 US gal	0.6 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	24.5 kg		2.1 kg	
	3 US gal	63.3 lb		5.3 lb	
PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności do użycia	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 poddane 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. Wprowadziliśmy wszelkie starania, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej specyfikacji lub podane w inny sposób) były prawidłowe, zarówno jakościowo 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. Sprawdzenie aktualności specyfikacji przed użyciem produktu wchodzi w zakres odpowiedzialności użytkownika.

Data wydania: 2009-07-07

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2009-07-07.

 International oraz wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez Akzo Nobel.

www.international-pc.com