

Farba poliasparaginowa do stosowania bezpośrednio na metal

OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowa, szybkoschnąca, grubopowłokowa gruntoemalia poliasparaginowa z wysokim połyskiem, o wysokiej zawartości substancji stałej i niskim poziomie LZO.

Intercure 3240HG pozwala na zwiększenie produktywności przy malowaniu w temperaturze otoczenia, jak też łączy własności antykorozyjne powłok epoksydowych z wysoką estetyką i odpornością na promieniowanie UV w jednowarstwowej aplikacji.

Intercure 3240HG może być nakładany w jednej warstwie na odpowiednio przygotowane podłoże za pomocą aparatów do natrysku hydrodynamicznego jednołokowego lub dwukomponentowego, skracając czas aplikacji, zmniejszając zużycie energii i koszty robocizny w stosunku do aplikacji dwuwarstwowej lub gdy wymagane jest wygrzewanie powłoki w wysokiej temperaturze.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Zaprojektowany specjalnie jako jeden z produktów rodziny International 3200 w charakterze jednowarstwowej lub dwuwarstwowej gruntoemalii. Przeznaczony do zabezpieczania maszyn w przemyśle górniczym, rolniczym, samochodowym i transportowym, do zabezpieczania podnośników i dźwigów, pomp, zaworów, przekładni, drobnych elementów silników i maszyn.

Intercure 3240HG szczególnie nadaje się do stosowania jako system szybkoschnący w warunkach przyspieszonych procedur transportowych, maksymalizując przepustowość linii produkcyjnej w temperaturach 20-25°C bez potrzeby wymuszonego wygrzewania w wyższych temperaturach, co przyczynia się do zmniejszenia zużycia energii w zakładach i malarniach.

Intercure 3240HG charakteryzuje się:-

- Jednowarstwowym systemem z krótkimi czasami wysychania do transportu
- Dobrą przyczepnością na odpowiednio przygotowanym podłożu
- Szybkim utwardzeniem w temp. 25°C co oszczędza koszty energii
- Wysoką zawartością substancji stałych i niską emisją LZO
- Eliminuje potrzebę stosowania kosztownych pieców i spalarni rozpuszczalników

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERCURE 3240HG

Kolor	Kolory dostępne na zamówienie
Połysk	85+ jedn.połysku przy kącie 60°
Objętościowa zawartość substancji stałych	84% ± 2%
Typowa grubość	80-150 mikronów (3,2-6 milicali) na sucho, co odpowiada 95-179 mikronom (3,8-7,2 milicali) na mokro
Wydajność teoretyczna	7 m ² /litr przy 120 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 281 st.kw./galon przy 4,8 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat.
Metoda aplikacji	Natrysk bezpowietrzny, Natrysk hydrodynamiczny wspomagany powietrzem, Natrysk powietrzny, Pędzel, Wielokomponentowy natrysk bezpowietrzny, Wałek
Czas schnięcia	

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	90 min.	4 godz. ¹	*	*
15°C (59°F)	45 min.	3 godz. ¹	*	*
25°C (77°F)	30 min.	2 godz. ¹	*	*
40°C (104°F)	30 min.	90 min. ¹	*	*

¹ Powyższe czasy schnięcia zostały podane dla określonej temperatury i wilgotności względnej 50%.

* Intercure 3240HG jest zaprojektowany jako system jednowarstwowy.

DANE OBJĘTE PRZEPIŚCIAMI

Temperatura zapłonu	Składnik A 53°C (127°F); Składnik B 81°C (178°F); Mieszanka 55°C (131°F)		
Ciężar właściwy	1,36 kg/l (11,3 lb/gal)		
Zawartość lotnych związków organicznych	152 g/kg	Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)	

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

Protective Coatings

Farba poliasparaginowa do stosowania bezpośrednio na metal

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.

Stal

Oczyszczanie strumieniowo-ściernie do Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6. Jeżeli nastąpiło utlenienie powierzchni pomiędzy oczyszczaniem a aplikacją Intercure 3240HG, należy poddać ją ponownie oczyszczaniu strumieniowemu do uzyskania wymienionego wyżej standardu wizualnego. Uszkodzenia powierzchni ujawnione podczas procesu oczyszczania strumieniowego powinny zostać zeszlifowane, wypełnione lub poddane innej, właściwej obróbce.

Zaleca się profil chropowatości 40-60 mikronów (1,6-2,4 milicala). Możliwa jest aplikacja na drobniejszy profil chropowatości 20-30 mikronów (0,8-1,2 milicala) dla polepszenia estetyki wyglądu systemu malarskiego.

Stal nierdzewna, Stal ocynkowana i Aluminium

Usunąć brud i zanieczyszczenia olejowe przez przetarcie rozpuszczalnikami lub odpowiednim detergentem, dokładnie odmyć czystą wodą. Przygotowanie powierzchni poprzez czyszczenie strumieniowo-ściernie zgodnie z SSPC SP 16 "Brush-off Blast Cleaning of Non-Ferrous metals".

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	2 części : 1 części objętościowo			
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	5°C (41°F) 2,5 godz.	15°C (59°F) 2 godz.	25°C (77°F) 75 min.	40°C (104°F) 60 min.
Wielokomponentowy natrysk bezpowietrzny	Zalecany			
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,33-0,48 mm (13-19 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
		Przy stosowaniu natrysku hydrodynamicznego ze wspomaganie powietrznym, należy używać sprzętu odpowiedniego typu. Natrysk elektrostatyczny będzie wymagał przeprowadzenia odpowiednich prób aplikacyjnych.		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Zalecany	Pistolet Dysza powietrzna Dysza materiałowa	DeVilbiss MBC lub JGA 704 lub 765 E	
Natrysk powietrzny (konwencjonalny)	Zalecany	Stosować odpowiedni sprzęt		
Pędzel	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 80-100 mikronów (3,2-4,0 milicali)		
Walek	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 80-100 mikronów (3,2-4,0 milicali)		
Rozcieńczalnik	International GTA713	Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.. Nie używać innego rozcieńczalnika.		
Rozpuszczalnik myjący	International GTA713	Nie używać innego zmywacza.		
Przerwy w pracy	Nie należy dopuścić do zalegania produktu w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Należy dokładnie wypłukać sprzęt rozpuszczalnikiem GTA713. 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 rozcieńczalnikiem GTA713. 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 przerwami.			
	Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutyżowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

Farba poliasparaginowa do stosowania bezpośrednio na metal

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Intercure 3240HG jest jednym z wyrobów rodziny produktów International 3200 i szczególnie nadaje się do zautomatyzowanego systemu aplikacji farb i linii wymuszonego procesu utwardzania.

W celu upewnienia się, że produkty z serii International 3200 są stosowane prawidłowo, zaleca się przestrzegać wskazówek zawartych w cz. 6.4 normy ISO 12944-5:2007. Skontaktuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania dalszych porad.

Podczas aplikacji natryskowej Intercure 3240HG w warunkach wysokiej wilgotności (>85%) może nastąpić skrócenie czasu przydatności mieszaniny do aplikacji. Aby rozwiązać ten problem, należy zalać powierzchnię farby w pojemniku odpowiednią ilością rozcieńczalnika. Dodatek ok. 100 ml GTA 713 do zmieszanego zestawu 20 lt powinien być wystarczający.

Nakładanie przy bardzo wysokiej wilgotności powietrza lub, gdy możliwa jest kondensacja wilgoci, spowoduje chwilową lub całkowitą utratę połysku. Zaleca się, aby wilgotność nie przekraczała 85% podczas aplikacji i utwardzania. Nakładanie przy wilgotności powyżej 50% spowoduje przyspieszenie czasu schnięcia.

Poziom połysku i jakość wykończenia powłoki zależy od metody aplikacji. Jak to tylko możliwe, unikaj mieszania metod aplikacji na tych samych powierzchniach.

Należy uważać, aby nie przekraczać grubości na sucho przewyższających 200 µm (8 milicali). Zwiększone grubości w stosunku do zalecanych mogą spowodować wybłyszczenie powłoki.

Temperatura powierzchni malowanej zawsze musi być wyższa o co najmniej 3°C (5°F) od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza. Kiedy aplikuje się Intercure 3240HG w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

Przywołane poziomy połysku są typowe dla tego produktu, chociaż pewien wpływ mogą mieć zastosowane metody aplikacji, osiągnięta grubość i warunki atmosferyczne panujące w pomieszczeniach zakładu. Zaleca się, aby wykonać wstępne próby aplikacyjne dla upewnienia się czy osiągnięto satysfakcjonujący poziom połysku.

Jak przy wszystkich szybko schnących farbach, należy chronić wcześniej pomalowane elementy przed suchym natryskiem.

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

KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Intercure 3240HG jest przewidziany jako system jednowarstwowy do aplikacji na odpowiednio przygotowane podłoże.

Farba poliasparaginowa do stosowania bezpośredniego na metal

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 wymagają 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.
	15 litr	10 litr	20 litr	5 litr	5 litr
Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.					
CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A		Składnik B	
	15 litr	17 kg		6.1 kg	
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. Wprowadzamy 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 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, 2015-06-08.

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

www.international-pc.com