

OPIS PRODUKTU

O małym LZO (VOC), dwuskładnikowy, elastyczny, grubopowłokowy grunt epoksydowy, penetrujący i zwilżający podłoże. Pigmenty: aluminium i blaszkowaty tlenek żelaza zwiększają odporność korozyjną.

Jest to druga generacja technologii farb dobrze zwilżających i penetrujących podłoże. Produkt charakteryzuje się optymalnymi własnościami aplikacyjnymi i funkcjonalnymi w szerokim zakresie temperatur.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Wysokiej klasy przemysłowa farba renowacyjna do stosowania na różnorodne powierzchnie, w tym skorodowaną stal przygotowaną ręcznymi i mechanicznymi narzędziami.

Interplus 256 jest szczególnie przydatny do renowacji konstrukcji przybrzeżnych i w innym agresywnym środowisku, jak rafinerie, zakłady papirnicze, mosty, gdy czyszczenie suchym ścierniwem nie jest możliwe.

Idealna do stosowania na powierzchnie obrabiane ścierniwem na mokro lub wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem lub grunt do poprawek na skorodowaną powierzchnię przy renowacji.

Na gorące powierzchnie ciągle narażone na temperaturę do 150°C (302°F) i ochrony przed korozją pod izolacją termiczną stali węglowej i nierdzewnej.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERPLUS 256

Kolor	Aluminium
Połysk	Półmat
Objętościowa zawartość substancji stałych	80%
Typowa grubość	75-150 mikronów (3-6 millicali) na sucho, co odpowiada 94-188 mikronom (3,8-7,5 millicali) na mokro.
Wydajność teoretyczna	6,40 m ² /litr przy 125 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 257 st.kw./galon przy 5 millicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat
Metoda aplikacji	Natrysk bezpowietrzny, Natrysk powietrzny, Pędzel, Wałek
Czas schnięcia	

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	12 godz.	22 godz.	22 godz.	Przedłużony ¹
15°C (59°F)	9 godz.	16 godz.	16 godz.	Przedłużony ¹
25°C (77°F)	5 godz.	9 godz.	9 godz.	Przedłużony ¹
40°C (104°F)	2 godz.	6 godz.	6 godz.	Przedłużony ¹

¹ Patrz: Definicje i Skróty International Protective Coatings

Dostępny jest alternatywny utwardzacz dla utwardzania w podwyższonych temperaturach. Dla uzyskania szczegółów, patrz: Charakterystyka Produktu

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu	Składnik A 34°C (93°F); Składnik B 69°C (156°F); Mieszanka 39°C (102°F)	
Ciężar właściwy	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)	
Zawartość lotnych związków organicznych	2.21 lb/gal (265 g/l) 188 g/kg	USA - EPA Metoda 24 Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)

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



Ecotech jest inicjatywą International Protective Coatings, światowego lidera w produkcji materiałów powłokowych i farb, mającą na celu promowanie globalnego stosowania produktów przyjaznych środowisku.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Własności zabezpieczenia będą zależne od stopnia przygotowania powierzchni. Malowana powierzchnia musi być czysta i wolna od zanieczyszczeń. Przed aplikacją farby wszystkie powierzchnie powinny być ocenione i przygotowane zgodnie z ISO 8504:2000.

Nagromadzony brud i rozpuszczalne sole muszą być usunięte. Czyszczenie suchymi szczotkami zwykle jest wystarczające do usunięcia brudu. Rozpuszczalne sole powinny być usunięte poprzez zmycie czystą wodą słodką.

Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Interplus 256 może być aplikowany na powierzchni oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia minimum C Sa1 lub D Sa1 (ISO 8501-1:2007), lub odpowiednio SSPC-SP 7.

Przygotowanie ręczne lub mechaniczne

Czyszczenie ręczne lub narzędziami mechanicznymi do stopnia minimum St2 (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP2.

Należy zwrócić uwagę, aby cała zgorzelina i rdza wielowarstwowa została usunięta, zaś obszary które nie mogą być odpowiednio oczyszczone przy pomocy młotków lub młotków igłowych, powinny być miejscowo oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia minimum Sa2 (ISO 8501-1:2007) albo SSPC-SP6. Stopień oczyszczenia będzie zwykle odniesiony do stanu wyjściowego C lub D w tych normach.

Gorąca powierzchnia stali musi być oczyszczona do min. St3 (ISO 8501:1988) lub SSPC SP3. Optymalne własności uzyskuje się przy oczyszczeniu ręcznym do SSPC-SP11 lub strumieniowo-ściernym do Sa2 (ISO 8501-1:2001 lub SSPC-SP6).

Czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem / czyszczenie strumieniowo-ściernie na mokro

Może być zaaplikowany na powierzchni przygotowane do stopnia Sa2 (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP 6, które pokryty się rdzą nalotową do stopnia nie gorszego niż HB2½M (zgodnie z International Hydroblasting Standards). Dopuszcza się, pod pewnymi warunkami, aplikację na wilgotne podłoże. Dalsze informacje są osiągalne w International Protective Coatings.

Powłoki wysezonowane

Interplus 256 jest dostosowany do wykonania zakładek na znaczną większość starych systemów malarskich. Luźne czy odpadające powłoki powinny być usunięte do miejsca w dobrej kondycji. Błyszczące epoksydy lub poliuretany mogą wymagać szorstkowania.

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	3.0 części : 1.0 części objętościowo			
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	10°C (50°F) 2 godz.	15°C (59°F) 90 min.	25°C (77°F) 60 min.	40°C (104°F) 30 min.
	Dostępny jest alternatywny utwardzacz dla utwardzania w podwyższonych temperaturach. Dla uzyskania szczegółów, patrz: Charakterystyka Produktu			
Natrysk bezpowietrzny	Odpowiedni	Rozmiar dyszy 0,45-0,58 mm (18-23 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Odpowiedni	Pistolet Dysza powietrzna Dysza materiałowa	DeVilbiss MBC lub JGA 704 lub 765 E	
Pędzel	Zalecany	Zwykle osiąga się 75-125 mikronów (3,0-5,0 milicali)		
Walek	Zalecany	Zwykle osiąga się 75-100 mikronów (3,0-4,0 milicali)		
Rozcieńczalnik	International GTA220	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 zmieszananymi kompletami.			
Czyszczenie sprzętu	Natychmiast po użyciu wyczyścić cały sprzęt rozcieńczalnikiem 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, włącznie z wszelkimi przerwami. Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutylicowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Interplus 256 jest zalecany do nakładania na skorodowaną stal przygotowaną metodami ręcznymi, szczególnie do miejscowych poprawek. W takich okolicznościach należy używać pędzla, który umożliwi dobre zwilżanie powierzchni przygotowanej metodami ręcznymi. Na większe powierzchnie przygotowane narzędziami mechanicznymi polecane są inne produkty. Szczegółowe informacje można uzyskać w International Protective Coatings.

Aby uzyskać dobre własności antykorozyjne stali przygotowanej metodami ręcznymi, należy osiągnąć minimalną grubość systemu 200 mikronów (8 milicali) przy wielowarstwowej aplikacji.

W przypadku aplikacji Interplus 256 pędzlem, konieczne będzie nałożenie kilku warstw, aby osiągnąć specyfikowaną grubość powłoki.

Dla zapewnienia dobrego przemalowania sezonowanych powłok Interplus 256 przez inne materiały powierzchnia musi być czysta, sucha i wolna od zanieczyszczeń, szczególnie jeśli profil powierzchni jest szorstki z powodu zawartości w niej blaszkowatego tlenku żelaza (MIO).

Nakładanie i utwardzanie poniżej 10°C (50°F) znacząco przedłuży czasy utwardzania, dlatego w tych okolicznościach zalecane jest stosowanie Interplus 256.

Interplus 256 może być nakładany na podłoże, którego temperatura w czasie aplikacji dochodzi do 100°C (212°F). W tych warunkach konieczna jest szybka aplikacja wielu warstw, aby uzyskać prawidłową grubość powłoki. Istotne jest także stosowanie odpowiedniego sprzętu ochrony osobistej podczas aplikacji z powodu gwałtownego wydzielania się lotnych związków organicznych z aplikowanej warstwy. Prosimy zapoznać się z Rekomendowanymi Procedurami Wykonawczymi dla Interplus 256.

Interplus 256 nadaje się do ochrony stali użytkowanej w ciągłych temperaturach do 150°C (302°F) i tymczasowych temperaturach do 200°C (392°F).

Interplus 256 nie jest przeznaczony do ochrony w warunkach zanurzenia w wodzie.

Utwardzanie w podwyższonych temperaturach.

Dostępny jest alternatywny utwardzacz dla aplikacji w temperaturach wyższych niż 25°C (77°F).

temperatura	sucha na dotyk	całkowicie sucha	Min. czas do przemalowania zalecaną farbą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
25°C (77°F)	6 h	11 h	11 h	wydłużony*
40°C (104°F)	3 h	7 h	7 h	wydłużony*

* Patrz: Definicje & Skrót International Protective Coatings
Robocza przydatność do stosowania w 25°C (77°F) - 1½ godz.; w 40°C (104°F) - 1 godz.

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

KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Interplus 256 będzie zwykle nakładany bezpośrednio na stal, ale jest w pełni kompatybilny z większością starych powłok; ponadto stosowany do napraw następujących gruntów:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Zalecanymi farbami nawierzchniowymi / międzywarstwami są:-

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954
Interplus 770	

Należy zaznaczyć, że Interplus 256 nie nadaje się do przemalowywania cienkimi powłokami nawierzchniowymi alkiidowymi, chlorokauczukowymi, winylowymi, akrylowymi.

W celu uzyskania bliższych informacji o innych odpowiednich farbach nawierzchniowych/międzywarstwowych, skonsultuj 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 OPAKOWAN	Komplet	Składnik A		Składnik B	
		Obj.	Opak.	Obj.	Opak.
	5 litr	3.75 litr	5 litr	1.25 litr	3.5 litr
	4 US gal	3 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	
	5 litr	6.2 kg		1.73 kg	
	4 US gal	41.4 lb		9.2 lb	
Nr transportowy wg wykazu U.N. 1263 (Składnik A): U.N. 1760 (Składnik B)					
PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności do użycia	12 miesięcy (baza) i 24 miesiące (utwardzacz) minimum 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 odpowiedności 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 wyrazimy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wyniknie z działania produktu ani za jakiegokolwiek 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: 2009-10-05

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2009-10-05.

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

www.international-pc.com