

OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowy, wewnętrznie uelastyczniony, grubopowłokowy grunt epoksydowy o niskiej zawartości LZO, utwardzający się w niskich temperaturach (do – 5°C, 23°F), penetrujący i dobrze zwilżający podłoże.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

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

Szczególnie przeznaczona do niskich temperatur lub, gdy wymagane jest szybkie przemalowywanie.

Idealna do stosowania na powierzchnie obrabiane ścierniwem na mokro lub wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem.

Interplus 356 jest szczególnie przydatny do renowacji konstrukcji przybrzeżnych i w innym agresywnym środowisku, jak rafinerie, zakłady chemiczne, na terenach nadmorskich, zakłady papiernicze, mosty, gdy czyszczenie suchym ścierniwem nie jest możliwe.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERPLUS 356

Kolor	Aluminium Szary
Połysk	Mat
Objętościowa zawartość substancji stałych	70%
Typowa grubość	75-125 mikronów (3-5 milicali) na sucho, co odpowiada 107-179 mikronom (4,3-7,2 milicali) na mokro
Wydajność teoretyczna	5,60 m ² /litr przy 125 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 225 st.kw./galon przy 5 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat.
Metoda aplikacji	Natrysk bezpowietrzny, Natrysk powietrzny - stal oczyszczona strumieniowo-ściernie Pędzel, Wałek - stal przygotowana narzędziami ręcznymi lub mechanicznymi

Czas schnięcia

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	8 godz.	18 godz.	10 godz.	Przedłużony ¹
15°C (59°F)	2 godz.	10 godz.	6 godz.	Przedłużony ¹
25°C (77°F)	90 min.	6 godz.	4 godz.	Przedłużony ¹
40°C (104°F)	45 min.	3 godz.	2 godz.	Przedłużony ¹

¹ Patrz: Definicje i Skrót International Protective Coatings

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu	Składnik A 44°C (111°F); Składnik B 27°C (81°F); Mieszanka 40°C (104°F)		
Ciężar właściwy	1,51 kg/l (12,6 lb/gal)		
Zawartość lotnych związków organicznych	2,54 lb/gal (305 g/l) 198 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

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 sole rozpuszczalne należy usunąć. Zwykle wystarcza użyć w tym celu szorstką szcztokę i wyczyścić powierzchnię na sucho. Sole rozpuszczalne usuwa się myjąc powierzchnię słodką wodą.

Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Interplus 356 może być aplikowany na powierzchnie 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.

Dla stali pracującej w temperaturze do 100°C (212°F) wymagane jest oczyszczenie do min. St3 (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP3.

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

Może być zaaplikowany na powierzchnie przygotowane do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP 6, które pokryły 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 356 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 części : 1 części objętościowo			
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	5°C (41°F) 8 godz.	15°C (59°F) 4 godz.	25°C (77°F) 2 godz.	40°C (104°F) 45 min.
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,48-0,58 mm (19-23 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Zalecany	Pistolet	DeVilbiss MBC lub JGA	
		Dysza powietrzna	704 lub 765	
		Dysza materiałowa	E	
Pędzel	Zalecany	Zwykle osiąga się 75-100 mikronów (3,0-4,0 milicali)		
Walek	Zalecany	Zwykle osiąga się 50-75 mikronów (2,0-3,0 milicali)		
Rozcieńczalnik	International GTA220 (lub International GTA415)	Może być wymagane przy niskich temperaturach, patrz Charakterystyka Produktu.. 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 zmieszanyymi kompletami.			
Czyszczenie sprzętu	Natychmiast po użyciu wyczyścić cały sprzęt rozcieńczalnikiem GTA822. Dobrą praktyką jest, aby podczas dnia pracy okresowo przepłukiwać sprzęt natryskowy. Częstotliwość czyszczenia zależy będzie od natryskiwanej ilości farby, temperatury i czasu pozostałego do końca, włącznie z wszelkimi przerwami. Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutytylizowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

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

Kiedy Interplus 356 jest aplikowany pędzlem lub wałkiem, niezbędna jest aplikacja kilku warstw dla osiągnięcia specyfikowanej całkowitej grubości powłoki.

Obróbka strumieniowo-ścierna na mokro (wilgotne powierzchnie)

Jeśli do czyszczenia strumieniowo-ściernego na mokro użyto wody słonej, powierzchnia obrabiana musi być starannie spłukana wodą słodką przed aplikacją Interplus 356. Rdza nalotowa w stopniu lekkim jest dopuszczalna, jednak nie należy pozostawiać podłoża zbyt wilgotnego. Kałuże i pozostałości wody muszą być usunięte.

Dla zapewnienia dobrego przemalowania sezonowanych powłok Interplus 356 przez inne materiały powierzchnia musi być czysta, sucha i wolna od zanieczyszczeń, szczególnie jeśli profil powierzchni jest zorstki z powodu zawartości w niej blaszkowatego tlenku żelaza (MIO).

Utwardzanie w niskich temperaturach.

Interplus 356 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)	24 h	60 h	60 h	wydłużony*
0°C (32°F)	16 h	36 h	36 h	wydłużony*

* Patrz: Definicje & Skrót International Protective Coatings

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

W niskich temperaturach konieczne może być rozcieńczenie Interplus 356, aby umożliwić aplikację natryskiem bezpowietrznym. Zwykle 5% rozcieńczenie (objętościowe) przy użyciu International GTA220 jest zadowalające do tego celu.

Interplus 356 nadaje się do ochrony stali użytkowanej w ciągłych temperaturach do 150°C (302°F) i tymczasowych temperaturach do 200°C (392°F).

Interplus 356 nie jest przeznaczony do ochrony w warunkach zanurzenia w wodzie.

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 356 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 356
Interfine 629HS	Interplus 770
Interfine 878	Interplus 880
Interfine 979	Interseal 670HS
Interfine 1080	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 505
Intergard 740	Interzone 954

Należy zaznaczyć, że Interplus 356 nie nadaje się do przemalowywania cienkimi powłokami nawierzchniowymi alkidowymi, chlorokauczukowymi, winylowymi, akrylowymi.

W celu uzyskania bliższych informacji o innych odpowiednich farbach nawierzchniowych/międzywarstwowych, skonsultuj się z International Protective Coatings..

INFORMACJA DODATKOWA

Blizsze 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.
	20 litr	15 litr	20 litr	5 litr	5 litr
	5 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	
	20 litr	27.7 kg		5.3 kg	
	5 US gal	56.2 lb		8.8 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 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. 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.

Data wydania: 2011-11-30

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2011-11-30.

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

www.international-pc.com