

OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowa, grubopowłokowa farba epoksydowa o bardzo dużej zawartości części stałych i niskiej zawartości lotnych związków organicznych, wysoko wypełniona chemoodpornymi płatkami szklanymi, które nadają doskonałe własności antykorozyjne, odporność na ścieranie i odporność chemiczną.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Do ochrony stali w rejonach, gdzie wymagana jest wysoka odporność na ścieranie i korozję, w tym na strefach bryzgów platform wiertniczych, molach, pokładach, mostach, zakładach chemicznych, celulozowo-papierniczych i stacjach uzdatniania wody.

Doskonała odporność na delaminację katodową zapewnia dobrą kompatybilność z systemami ochrony protektorowej i katodowej z zewnętrznego źródła, czyniąc Interzone 1000 szczególnie odpowiednim dla długoterminowej ochrony konstrukcji podmorskich.

Jako część pokładowego systemu antypoślizgowego w połączeniu z odpowiednim kruszywem.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERZONE 1000

Kolor	Dostępny ograniczony zakres kolorów
Połysk	Nie dotyczy
Objętościowa zawartość substancji stałych	92%
Typowa grubość	500-1000 mikronów (20-40 milicali) na sucho, co odpowiada 543-1087 mikronom (21,7-43,5 milicali) na mokro.
Wydajność teoretyczna	1,80 m ² /litr przy 500 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 74 st.kw./galon przy 20 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
10°C (50°F)	14 godz.	26 godz.	26 godz.	7 dni
15°C (59°F)	8 godz.	18 godz.	18 godz.	5 dni
25°C (77°F)	5 godz.	12 godz.	12 godz.	4 dni
40°C (104°F)	2 godz.	5 godz.	5 godz.	1 dzień

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu Składnik A 44°C (111°F); Składnik B > 101°C (214°F); Mieszanka 56°C (133°F)

Ciężar właściwy 1,30 kg/l (10,8 lb/gal)

Zawartość lotnych związków organicznych 0.62 lb/gal (75 g/l) 70 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.

Olej lub smar powinien zostać usunięty zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Czyszczenie strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP10. Jeśli nastąpiła wtórna korozja stali po czyszczeniu a przed aplikacją Interzone 1000, 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 jest ostrokrawędziowy profil powierzchni o chropowatości 75-100 mikronów (3-4 milicale).

Konstrukcje Zagruntowane

Interzone 1000 może być aplikowany na zatwardzone podkłady. Powierzchnia gruntu powinna być sucha i wolna od jakichkolwiek zanieczyszczeń, zaś Interzone 1000 musi być zaaplikowany w specyfikowanych interwałach czasów przemalowania (patrz odnośna karta katalogowa produktu).

Obszary uszkodzone, przekorodowane itp. powinny być oczyszczone strumieniowo-ściernie do specyfikowanego standardu (np. Sa2½ wg ISO 8501-1:2007 lub SSPC-SP10), lub do stopnia SSPC-SP 11, Czyszczenie narzędziami mechanicznymi). Miejsca oczyszczone muszą być miejscowo zagruntowane przed aplikacją Interzone 1000.

Spawy i uszkodzone obszary powinny zostać oczyszczone do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP10.

Jeśli grunt wykazuje liczne przekorodowania, konieczne może być ogólne czyszczenie omiatające (sweep blast).

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.			
	Unikać mieszania przez dłuższy okres czasu, ponieważ wytworzone ciepło znacznie skróci okres przydatności do aplikacji.			
Stosunek mieszania	3.5 części : 1.0 części objętościowo			
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	10°C (50°F) 4 godz.	15°C (59°F) 3 godz.	25°C (77°F) 1 godz.	40°C (104°F) 30 min.
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,92-1,09 mm (36-43 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Zalecany	Pistolet Dysza powietrzna Dysza materiałowa	DeVilbiss MBC lub JGA 62 AC	
Pędzel	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 100-200 mikronów (4,0-8,0 milicali)		
Walek	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 zmieszanyymi kompletami.			
Czyszczenie sprzętu	Natychmiast po użyciu wyczyścić cały sprzęt rozpuszczalnikiem 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 aplikacji, włącznie z wszelkimi opóźnieniami. Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutylozowane zgodnie z miejscowymi regulacjami prawnymi.			

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Najlepszą metodą osiągnięcia maksymalnych grubości filmu jest natrysk bezpowietrzny. Kiedy farbę aplikuje się innymi metodami niż natrysk bezpowietrzny, zwykle nie osiąga się żądanych grubości powłoki. Natrysk powietrzny będzie wymagał wielokrotnej aplikacji krzyżowej dla osiągnięcia wymaganych grubości. Niskie lub wysokie temperatury będą wymagały zastosowania specyficznych technik aplikacyjnych dla osiągnięcia maksymalnych żądanych grubości warstwy.

Wysoka zawartość płatków szklanych w tej powłoce nie pozwala na zadowalającą aplikację powłoki suchej o grubości mniejszej niż 400 mikronów (16 milicali). Maksymalne własności w ekstremalnych środowiskach będą osiągnięte przy pomocy dwóch warstw o grubości na sucho 500-750 mikronów (20-30 milicali) każda, z następującą inspekcją poroskopenem iskrowym.

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

Ten produkt nie będzie się odpowiednio utwardzał w temperaturze poniżej 5°C (41°F). Dla uzyskania najlepszych własności temperatura utwardzania powinna być utrzymana powyżej 10°C (50°F).

Zbyt grube warstwy Interzone 1000 wydłużą tak minimalny czas przemalowania, jak i czas do operacji transportowych. Mogą też znacznie pogorszyć własności powłoki w aspekcie długoterminowego czasu przemalowania.

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

Utwardzanie pod wodą będzie spowolnione. Można spodziewać się pewnych zmian koloru.

Jak wszystkie epoksydy, Interzone 1000 kreduje i żółknie w warunkach ekspozycji zewnętrznej. Jednakże te zjawiska nie osłabiają własności antykorozyjnych. W tym przypadku, z powodu wysokiej zawartości płatków szklanych, kredowanie jest zahamowane po usunięciu cienkiej warstwy epoksydu.

Wartość przyczepności powłok nawierzchniowych nałożonych na sezonowany Interzone 1000 jest mniejsza od tych po nałożeniu na świeży produkt, jest jednak zadowalająca dla specyfikowanych celów końcowego przeznaczenia.

Kiedy wymagane jest kosmetyczne wykończenie o wysokim połysku i długim okresie utrzymania koloru, przemalować zalecanymi powłokami nawierzchniowymi. Jednakże, kosmetyczne powłoki nawierzchniowe nie będą miały takie odporności na ścieranie jak Interzone 1000.

Interzone 1000 może być stosowany jako pokładowy system antypoślizgowy przez modyfikację z dodatkiem kruszywa GMA 132 (zmieloną krzemionką). Aplikację należy prowadzić na powierzchni odpowiednio zagruntowanej. Zwykle nakłada się w grubościach 500-1000 mikronów (20-40 milicali). Zaleca się odpowiednio duże pistolety z dyszami zasypowymi (np. Sagola 429 lub dysze powietrzne zaopatrzone w końcówki 5-10 mm). Szpachle lub wałki mogą być stosowane tylko do małych powierzchni. Alternatywnie, możliwe jest zastosowanie metody narzutowej. Skonsultuj się z International Protective Coatings dla uzyskania dalszych szczegółów.

Interzone 1000 jest kompatybilny tak z systemami ochrony protektorowej jak też ochrony katodowej z zewnętrznego źródła.

Dostępna jest zmodyfikowana wersja produktu dla stosowania na rynku koreańskim do aplikacji pokładowych w celu polepszenia możliwości aplikacji w niskich temperaturach. Skonsultuj się z International Paint Korea dla uzyskania szczegółowych informacji.

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

Interzone 1000 może być aplikowany bezpośrednio na odpowiednio przygotowaną stal, jednak zaleca się stosowanie następujących gruntów:

Intergard 269
Interline 982

Następujące farby nawierzchniowe są zalecane dla Interzone 1000:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990
Interzone 954

Inne odpowiednie powłoki gruntowe / 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.
	20 litr	15.6 litr	20 litr	4.4 litr	5 litr
	4 US gal	3.1 US gal	5 US gal	0.9 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	24.8 kg		4.7 kg	
	4 US gal	42.3 lb		7.9 lb	
Nr transportowy wg wykazu UN 1263 (Baza) : UN 1760 (Utwardzacz)					
PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności do użycia	Co najmniej 18 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 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. Wprowadzamy wszelkie starania, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej specyfikacji lub podane w inny sposób) były prawidłowe, zarówno jakoś 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 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: 2009-10-05

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2009-10-05.

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

www.international-pc.com