



## INTERGARD 475 HS

---

### Epoxid

---

- Epoxidová mezivrstva s vysokým obsahem sušiny
- Neomezená přetíratelnost různými barvami
- Varianta s obsahem železité slídy (MIO) pro zvýšenou bariérovou ochranu
- Až 200 µm DFT v jedné vrstvě
- Nízký obsah VOC
- Schválený pro specifikace dle NORSOK M-501 Systém 1
- Tento produkt byl vytvořen tak, aby zajišťoval optimální přilnavost vrchního nátěru



### Intergard 475 HS

Intergard 475 HS byl formulován tak, aby se jednak přizpůsobil trendu používání nátěrových hmot ohleduplných k životnímu prostředí, jednak aby se neslevilo z požadavku nízkých celkových nákladů na nátěrový systém.

Vysoký obsah sušiny umožňuje jednu aplikaci 200 mikronů mezivrstvy Intergard 475 HS, čímž eliminuje aplikaci celé další vrstvy, jak je tomu u běžných specifikací, které vyžadují nanášení mezivrstvy v podobě 2 epoxidových nátěrů.

Díky kombinaci ekonomických výhod a odpovědnosti k životnímu prostředí je Intergard 475 HS ideálním produktem pro používání ve výrobních dílnách.

Intergard 475 HS je dostupný v řadě barev, které zvyšují kryvost vrchního nátěru, a tím snižují požadavky na aplikaci těchto drahých nátěrů. Neomezený přetírací interval umožňuje manažerům projektů dosáhnout maximální flexibility při plánování rozvrhu aplikačních prací přímo na stavbě.

Intergard 475 HS se běžně aplikuje na epoxidové, zinek epoxidové nebo anorganické zinkové základní nátěry jako součást několikvrstvého nátěrového systému na ocelové povrchy, jako jsou např.: plošiny v přípobřežních vodách, mosty, jeřáby, důlní dopravníky, stavební konstrukce.

### Technické informace

<b>Barva</b>	Světle šedá MIO a vybraná řada barev	
<b>Úroveň lesku</b>	Mat	
<b>Obsah sušiny</b>	80 %	
<b>Tloušťka nátěrového filmu</b>	125-200 µm suchý film	
<b>Směšovací poměr</b>	3 : 1 dle objemu	
<b>Doba schnutí</b>	<i>Zaschlý na dotek</i>	<i>Minimální přetírací interval</i>
<b>5°</b>	90 minut	16 hodin
<b>15°C</b>	75 minut	10 hodin
<b>25°C</b>	60 minut	5 hodin
<b>VOC</b>	160 g/l UK-PG6/23(92), dodatek 3 207 g/l USA - EPA Metoda 24	

### Test data

Druh testu	Testovací metoda	Detaily specifikace	Typické výsledky
<b>Lesk</b>	ASTM D523 – „Standardní testovací metoda pro zrcadlový lesk“	1 x 200 µm DFT aplikováno přímo na skleněný panel	3 % (60° geometrie)
<b>Tvrдость</b>	ASTM D3363 – „Tvrдость filmu při testu tužkou“	1 x 200 µm DFT aplikováno přímo na ocel otryskanou na Sa 2,5	Klasifikace 4 H
<b>Náraz</b>	ASTM D2794 – „Odolnost proti efektům rychlé deformace (úderu)“	1 x 200 µm DFT aplikováno přímo na ocel otryskanou na Sa 2,5	Odolnost přímému nárazu – 3,2 joule
<b>Abraze</b>	ASTM D4060 – „Odolnost nátěru proti oděru Taberem“	1 x 200 µm DFT aplikováno přímo na ocel otryskanou na Sa 2,5	V průměru 177 mg ztráta váhy po 1000 cyklech, kola CS 10 a závaží 1 Kg
<b>Přilnavost</b>	ISO 4624	1 x 200 µm DFT aplikováno přímo na epoxidový základní nátěr	Ne méně než 12 MPa (1740 psi)
<b>Přilnavost</b>	ISO 4624	1 x 200 µm DFT přetřeno 60 µm vrchního nátěru Interthane 990	Ne méně než 10 MPa (1450 psi)
<b>Solná mlha</b>	ISO 7253	1 x 200 µm DFT aplikováno na epoxidový, zinkem plněný základní nátěr	Žádné porušení filmu, žádná korozie na řezu po 4000 hodinách expozice