

Epoxid

Popis produktu

Vysoce nanášivá dvousložková epoxidová mezivrstva nebo vrchní nátěrová hmota (dále NH) s výbornou odolností vůči abrazi a chemickým vlivům.

Použití

Vhodná jako součást vysoce funkčních nátěrových systémů, používaných jako antikorozi bariéra v agresivních prostředích se silnou korozí.

Intergard 410 může být použit buď jako barevná mezivrstva nebo podkladový nátěr pro vysoce funkční vrchní nátěry nebo jako vrchní NH tam, kde není požadována vysoce kvalitní a dekorativní povrchová úprava.

Používá se jak na nových konstrukcích, tak pro údržbu starých konstrukcí v průmyslu, chemických závodech, elektrárnách, papírnách a celulózkách.

Praktické informace

Odstín:	široké spektrum dle systému Chromascan		
Stupeň lesku:	Pololesklý		
Obsah sušiny:	60% +/- 3% (v závislosti na odstínu)		
Bod vznícení:	Báze (Složka A)	Tužidlo (Složka B)	Směs
	30°C	29°C	30°C
Typická tloušťka:	100 - 150 mikronů - suchý film 167 - 250 mikronů - mokřý film		
Teoretická vydatnost:	4,8 m ² /litr při 125 mikronech DFT a uvedeném obsahu sušiny		
Praktická vydatnost:	Počítejte s patřičnými ztrátami		
Metody aplikace:	Bezvzduchový nebo vzduchový nástřik, štětec, váleček		
Doba schnutí:			

Teplota	Pro dotyk	Zcela suchý	Doba přetřítelnosti doporučenými vrchními NH	
			Minimum	Maximum
10°C	5 hodin	24 hodin	24 hodin	10 dní
15°C	4 hodiny	20 hodin	20 hodin	7 dní
25°C	2 hodiny	10 hodin	10 hodin	7 dní
40°C	1 hodina	5 hodin	5 hodin	4 dny

VOC

403 g/l

UK - PG6/23(92), Příloha 3

Příprava povrchu

Povrch určený k natření musí být čistý, suchý a zbavený všech znečišťujících látek. Před aplikací NH musí být každý povrch zhodnocen a ošetřen podle normy ISO 8504:1992.

Povrchy opatřené základním nátěrem

Intergard 410 musí být nanášen na doporučený antikorozní nátěrový systém. Povrch musí být suchý a zbavený všech znečišťujících látek. Intergard 410 musí být aplikován v době přetřítelnosti předchozího nátěru (viz technický list příslušného produktu).

Defektní a poškozená místa musí být ošetřena podle předepsaného standardu (např. Sa2 ¹/₂ (ISO 8501-1:1988) nebo SSPC-SP6, Abrasivní tryskání, nebo SSPC-SP11, Čištění elektricky poháněnými nástroji) a opatřena opravným nátěrem před aplikací Intergard 410.

Ocel opatřená základním nátěrem ve výrobě

Svary a poškozená místa musí být otryskána na stupeň Sa2 ¹/₂ (ISO 8501-1:1988) nebo SSPC-SP6.

Pokud základní nátěr vykazuje velké množství poškození a defektů, je nutné jej znovu otryskat.

Povrchy opatřené základním zinkovým nátěrem

Povrch základní barvy musí být suchý, čistý, zbavený nečistot a zinkových solí před aplikací Intergard 410. Před aplikací se přesvědčte, že základní zinková NH je zcela vytvrzená.

Aplikace

Mísení:	Materiál je dodáván ve dvou nádobách. Vždy smíchejte obě složky v uvedeném poměru. Pokud jsou jednou obě složky smíchány, je nutné je použít v době jejich zpracovatelnosti.			
	1) Rozmíchejte bázi (složka A) motorovou míchačkou			
	2) Smíchejte celý obsah tužidla (složka B) s bází (složka A) a zamíchejte motorovou míchačkou.			
Směšovací poměr:	4:1 dle objemu			
Doba zpracovatelnosti:	10°C	15°C	25°C	40°C
	8 hodin	6 hodin	4 hodiny	2 hodiny
Bezvzduchový nástřik:	Doporučen	- rozpětí trysek 0,45 - 0,58 mm (18-23“) - celkový výstup tlaku na trysce ne menší než 176 g/cm ²		
Vzduchový nástřik:	Doporučen	pistole vzduchový uzávěr typ trysky	DeVilbissMBC nebo JGA 704 nebo 765 E	
Štětec:	Vhodný pouze pro malé plochy. Obvykle lze dosáhnout tloušťky 50-75 mikronů.			
Váleček:	Vhodný pouze pro malé plochy. Obvykle lze dosáhnout tloušťky 50-75 mikronů			
Ředidlo:	International GTA220. Neředit více než je povoleno místní legislativou.			
Čistič:	International GTA822			
Přerušování práce:	Materiál nesmí zůstat v hadicích, pistoli nebo stříkacím vybavení. Proto jej důkladně vymyjte International GTA822. Jednou vytvořená směs by neměla být znovu uzavírána do původních nádob. Po delších přestávkách se doporučuje NH znovu promíchat.			
Čištění:	Ihned po použití očistěte veškeré vybavení International GTA822. Je rovněž vhodné vyplachovat stříkací vybavení v průběhu práce. Četnost tohoto vyplachování závisí na množství materiálu, teplotě a čase (včetně přestávek).			
	Všechny přebytečný materiál a prázdné plechovky by měly být zlikvidovány v souladu s regionálními předpisy.			

Charakteristika produktu

Maximální tloušťku (DFT) nátěru lze získat bezvzduchovým nástřikem. Při použití jiných aplikačních metod nebude požadované tloušťky filmu dosaženo. Při aplikaci vzduchovým nástřikem je pro dosažení maximální tloušťky nutno použít „křížového vzoru“ nástřiku. Při příliš vysokých nebo nízkých teplotách musí být pro dosažení maximální tloušťky nátěru použita specifická aplikační technika.

Intergard 410 nebude řádně vytvrzovat při teplotách nižších než 5°C. Pro maximální funkčnost nátěru by měla být teplota při vytvrzování alespoň 10°C.

Teplota povrchu musí být alespoň 3°C nad rosným bodem.

Při aplikaci Intergard 410 v uzavřených prostorech zajistěte dostatečnou ventilaci.

Intergard 410, stejně jako všechny epoxidové NH, které jsou vystaveny venkovnímu prostředí, vybledne a zkřídovatí. Tyto fenomény nemají žádný vliv na antikorozi účinek nátěru. Míra křídovatení je závislá na klimatických podmínkách a obvykle je omezena na tenkou vrstvu na povrchu nátěru. Křídovatení pravděpodobně sníží antikorozi účinky nátěru v případech, že zkřídovaný povrch bude odstraněn, např. při vystavení UV záření se současným působením proudící vody.

Pokud je požadována dekorativní konečná úprava s dobrou retencí odstínu a povrchového lesku, je vhodné překrýt Intergard 410 doporučenou vrchní barvou.

Kondenzace, která vznikla v průběhu nebo těsně po aplikaci může mít negativní vliv na vzhled povrchu (povrch se stává matným a méně kvalitním).

Předčasné vystavení proudící vodě může zejména u tmavých odstínů vyvolat změnu barvy.

Intergard 410 je použitelný jako ochranný systém pro betonové podlahy a zdi, vystavené mírnému vlivu chemických látek a lehkému provozu.

Beton by měl vytvrzovat alespoň 28 dní před aplikací nátěru. Vlhkost betonu by měla být nižší než 6%. Povrch by měl být čistý, suchý a zbavený všech znečišťujících látek, výkvětu, mastnot, oleje, starých nátěrů a zvětralého betonu. Prefabrikovaný beton by měl být lehce otryskán nebo ošetřen kyselinou, a tak zbaven výkvětu. Základní nátěr by měl být proveden hmotou Intergard 410 nebo Intergard 740 naředěnou 10 – 20 % ředidla International GTA220.

Tento produkt splňuje tyto specifikace:

BS.5493:1977 KU1B, KF1B a KF1D

Shell Specification DEP 40.48.00.30 Gen. Chapter VI (d)

Vhodné systémy

Intergard může být aplikován na velké množství základních NH:

Intercure 200	Interplate 11	Interzinc 22 (doporučuje se spojovací nebo mlhový nátěr)
Intercure 202	Interplate 170	Interzinc 42
Intercure 420	Interplate 180	Interzinc 52
Intercure 422	Interplate 240	Interzinc 72
Intergard 251	Interzinc 12 (doporučuje se spojovací nebo mlhový nátěr)	Interzinc 315
Intergard 269		

Vhodné vrchní nátěry pro Intergard 410:

Interfine 629HS	Intergard 740
Intergard 410	Interthane 990

Další vhodné základní a vrchní nátěry doporučí International Protective Coatings.

Další informace

Další informace týkající se průmyslových standardů, termínů a zkratk použitých v tomto technickém listu lze nalézt v následujících kapitolách manuálu International Protective Coatings:

- Definice a zkratky
- Příprava povrchu
- Aplikace nátěru
- Teoretická a praktická vydatnost

Individuální kopie těchto informací lze zaslat na požádání.

Bezpečnost

Tento produkt by měl být používán pouze profesionálními natěrači a v souladu s informacemi uvedenými v tomto technickém listu, bezpečnostním listu a na obalu NH. Neměl by být používán bez řádného prostudování bezpečnostního listu, který International Protective Coatings svému zákazníkovi poskytl. Veškeré práce týkající se aplikace a použití tohoto produktu by měly být prováděny v souladu s národními zdravotními, bezpečnostními a ekologickými standardy a opatřeními. V případě, že materiál natřený tímto produktem bude svařován nebo řezán plamenem, dojde k vylučování prachu a zplodin, proto je nutné používat vhodné ochranné prostředky a adekvátní ventilaci. V případě jakýchkoliv pochybností o vhodnosti použití této NH kontaktujte International Protective Coatings.

Váha produktu	1,29 - 1,42 kg/l	
Velikost balení	20 litrů Intergard 410 - báze Intergard 410 – tužidlo	16 litrů v 20-ti litrovém obalu 4 litry v 5-ti litrovém obalu
	V případě zájmu o jinou velikost balení, kontaktujte International Protective Coatings.	
Dopravní hmotnost	Třída nebezpečnosti: 20 1	1263 24,2 kg báze (složka A) 4,2 kg tužidlo (složka B)
Uskladnění	Doba skladování:	Minimálně 12 měsíců při teplotě 25°C. Před dalším použitím je nutná kontrola. Skladujte na suchém tmavém místě mimo dosah tepla a možnosti vznícení.

Upozornění

Informace uvedené v tomto technickém listu nejsou vyčerpávající. V případě, že by tato nátěrová hmota měla být použita pro jiný účel než je v listu popsáno, vyžádejte si nejprve písemné potvrzení. Práce bez písemného potvrzení jsou prováděny na vlastní riziko. Jakákoli záruka nebo specifická doba nebo podmínky prodeje jsou obsaženy v Terms & Conditions of Sale, které lze na požádání zaslat. Snažíme se o to, aby všechny informace, které vám podáváme (ať již v tomto technickém listu nebo jinak) byly správné. Avšak nemáme ani vliv na kvalitu nebo stav podkladu ani na jiné faktory, které se vyskytují při použití. Nepřebíráme proto žádnou záruku ani za kvalitu produktu ani za jakékoli ztráty nebo škody, které nastaly jejím použitím, pakliže to nebylo dohodnuto písemně. Změny budou příležitostně zapracovány do technických listů, aby bylo informováno o dalším vývoji produktu.

Je na zodpovědnosti uživatele, aby získal aktuální technický list před použitím produktu. Datum vydání: 1.9.1997



a International jsou ochranné známky společnosti International Paint Ltd.

Kontakt

PERGE International, s.r.o.
Masarykovo náměstí 3/3
702 00 Ostrava – Moravská Ostrava
Tel./Fax: 596 639 851
Tel.: 596 616 335