

Interplate 855

Zink-silikát

Popis produktu

Rychleschnoucí, dvousložková, svařovatelná, předvýrobní, zink-silikátová základní nátěrová hmota (dále NH), pro aplikaci manuálním nebo automatickým nástřikem

Použití

Základní NH poskytující dočasnou ochranu na neopracované ocelové plochy před výrobním procesem.

Lze ji přetírat mnoha vysoce funkčními nátěrovými systémy pro různá prostředí včetně pobřežních konstrukcí, přímořských oblastí, chemického a petrochemického průmyslu, elektráren a mostů.

Praktické informace

Odstín:	Červený, šedý
Stupeň lesku:	Matný
Obsah sušiny:	25%
Bod vznícení:	Báze (Složka A) Tužidlo (Složka B) Směs
	5°C 10°C 13°C
Typická tloušťka:	13 - 18 mikronů - suchý film 52 - 72 mikronů - mokry film
Teoretická vydatnost:	16,7 m ² /litr při 15 mikronech DFT a uvedeném obsahu sušiny
Praktická vydatnost:	Počítejte s příslušnými ztrátami
Metody aplikace:	Bezvzduchový nebo vzduchový nástřik, štětec, váleček
Doba schnutí:	

Teplota	Pro dotyk	Zcela suchý	Doba přetíratelnosti doporučenými vrchními NH	
			Minimum	Maximum
10°C	2-3 minuty	6-8 minuty	7 dní	Prodloužená*
15°C	2-3 minuty	6-8 minuty	7 dní	Prodloužená*
25°C	2-3 minuty	5 minut	7 dní	Prodloužená*
40°C	2-3 minuty	4 minuty	7 dní	Prodloužená*

* Viz International Protective Coatings - Definice a zkratky

VOC

628 g/l

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.

Olej a mastnota musí být odstraněny v souladu s SSPC-SP1 čištěním rozpouštědly.

Tam, kde je to nutné, odstraňte ostré hrany a úkapy/rozstříky od svařování.

Abrazivní tryskání

Povrch otryskejte na stupeň Sa2^{1/2} (ISO 8501-1:1988) nebo SSPC-SP6. Pokud se mezi tryskáním a aplikací nátěru vyskytne oxidace, je nutné povrch znovu otryskat až na specifikovaný vizuální standard.

Vady povrchu odhalené při tryskání musí být odstraněny příslušným způsobem (např. broušení).

Profil povrchu by měl být ostrohranný, tryskaný buď ocelovou drtí s frakcí 0,6-1,0 mm nebo směsí s ocelovými broky o průměru 0,6-1,4 mm.

Tento produkt **se nedoporučuje** aplikovat na ručně připravenou ocel.

Aplikace

Mísení: Interplate 855 je dodáván ve dvou složkách - pasta (složka A) a tekuté pojivo (Složka B). Pojivo (část B) by mělo být pomalu přidáváno do pasty za stálého míchání motorovým míchadlem. **Nikdy nepřidávejte pastu do pojiva!** Materiál by měl být před aplikací přefiltrován a v průběhu aplikace stále míchán. Pokud jsou jednou obě složky smíchány, je nutné je použít ve stanovené době jejich zpracovatelnosti.

Tento materiál má velice nízkou viskozitu. Aby byla udržena jeho homogenita, je nutné jej po celou dobu aplikace míchat.

Směšovací poměr: 0,67 (složka A) : 1 (složka B) dle objemu

Doba zpracovatelnosti:

10°C	15°C	25°C	40°C
24 hodin	24 hodin	24 hodin	7 hodiny

Bezvzduchový nástřik: Doporučen - automatická linka - rozpětí trysek 0,53 - 0,64 mm (21-25“)
- manuální aplikace - rozpětí trysek 0,38 - 0,58 mm (15-23“)
- celkový výstupní tlak na trysce ne menší než 60-100 kg/cm²

Vzduchový nástřik: Doporučen pistole DeVilbissMBC nebo JGA
(pneumatický) vzduchový uzávěr 704 nebo 765
typ trysky E

Vzduchový nástřik: Doporučen použijte vhodné vybavení.
(konvenční)
..

Štětec: Vhodný - jen pro malé plochy a opravy

Váleček: Vhodný - jen pro malé plochy a opravy

Ředidlo: International GTA820. Neředit více než je povoleno místní legislativou.

Čistič: International GTA820

Přerušení práce: Materiál nesmí zůstat v hadicích, pistoli nebo stříkacím zařízení. Vypláchněte tedy důkladně veškeré zařízení pomocí International GTA822. Natužená směs by neměla být znovu uzavírána do původních nádob. Po delších přestávkách se doporučuje směs znovu promíchat.

Čištění: Ihned po použití očistěte veškeré vybavení pomocí International GTA822. Je rovněž vhodné vyplachovat stříkací vybavení v průběhu práce. Četnost tohoto vyplachování závisí na množství materiálu, teplotě, rel. vlhkosti a čase (včetně přestávek).

Všechny přebytečný materiál a prázdné plechovky by měly být zlikvidovány v souladu s regionálními předpisy.

Charakteristika produktu

Požadovaná tloušťka filmu musí být v průběhu aplikace přísně kontrolována, aby byly zachovány vlastnosti umožňující svařování. Nadměrná aplikace Interplate 855 může při svařování a řezání způsobit velké množství kouře a velkou pórovitost svarů.

Interplate 855 je určen pro aplikaci automatickým nástřikem. Pokud budou malé plochy stříkány ručně, je nutné vyhnout se nadměrné aplikaci a suchému stříku.

Vzhledem k tomu, že povrch velmi rychle schne, není možné provádět měření tloušťky mokré vrstvy.

Nerovnoměrný film a otryskaný povrch je příčinou prudkého rezavění po vystavení atmosférickým vlivům.

Výše uvedené doby schnutí jsou stanoveny pro doporučené tloušťky filmu za daných teplot a při aplikaci automatickým nástřikem. Nejsou-li požadované parametry dodrženy, může dojít k poškození zařízení, válců a k praskání nátěru vlivem manipulace při stohování. Nejlepších výsledků lze dosáhnout, je-li ocel předehřátá na 40°C.

Silnější vrstva Interplate 855 zajistí delší ochranu proti korozi, ale pravděpodobně ovlivní vlastnosti při svařování, řezání a manipulaci. Ve většině prostředí je tloušťka filmu 25 mikronů dostačující pro 6-9 měsíců trvající ochranu.

Při relativní vlhkosti nižší než 50% nebude povrch do 24 vytvrzen natolik, aby jej bylo možno přetírat. Při relativní vlhkosti nižší než 50% bude vytvrzování značně zpomaleno a vlhkost by proto měla být zvyšována pomocí páry nebo kropením vodou.

Interplate 855 je kompatibilní s katodovou ochranou jak obětovanou tak vloženým proudem.

Před přetíráním musí být Interplate 855 suchý, čistý a zbavený všech rozpustných solí a produktů zinkové koroze.

Další informace o aplikaci, manipulaci a vystavení povětrnostním vlivům podá International Protective Coatings.

Produkt splňuje následující specifikace:

Lloyds Register of shipping - Welding Approval of Prefabrication Primer

Det Norske Veritas - Welding Approval on Blast Cleaned Steel

Vhodné systémy

Interplate 855 může být přetírán mnoha vysoce funkčními nátěrovými systémy, které jsou vhodné pro ochranu oceli v různých prostředích a podmínkách ponoru.

Následující produkty lze aplikovat přímo na Interplate 855:

Intercure 200	Intergard 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Interzone 505
Intergard 269	Interzone 954
Intergard 270	Interzone 1000

Další vhodné vrchní nátěry doporučí zástupce 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

Kopie těchto informací lze individuálně zaslat na požádání.

Bezpečnost

Tento produkt je určen pro aplikaci pouze profesionálními natěrači a v souladu s informacemi uvedenými v tomto technickém listu, bezpečnostním listu a na obalu NH. Neměl by být používán bez předchozího 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 a bezpečnostními normami a ekologickými standardy a předpisy. Při svařování či řezání plamenem materiálu natřeného tímto produktem dochází 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 zástupce International Protective Coatings.

Váha produktu	1,32 kg/l		
Velikost balení	20 litrů		
	Interplate 855 – pasta (složka A)	8 litrů v 20-ti litrovém obalu	
	Interplate 855 - pojivo (složka B)	12 litrů v 15-ti litrovém obalu	
	V případě zájmu o jinou velikost balení, kontaktujte International Protective Coatings.		
Dopravní hmotnost	Třída nebezpečnosti:	1263	
	20 l	17,7 kg pasta (složka A)	11,4 kg pojivo (složka B)
Uskladnění	Doba skladování:	12 měsíců (složka A), 6 měsíců (složka B) 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 uveden, vyžádejte si písemné potvrzení o vhodnosti produktu. Práce bez písemného potvrzení jsou prováděny na vlastní riziko. Informace o zárukách a konkrétních podmínkách prodeje jsou obsaženy v dokumentaci Terms & Conditions of Sale, které lze na požádání zaslat. I přesto, že se snažíme o to, aby všechny informace, které vám podáváme (ať již v tomto technickém listu nebo jinou formou) byly správné, nejsme schopni ovlivnit kvalitu nebo stav podkladové plochy ani na jiné faktory, které se vyskytují při použití a ovlivňují konečnou kvalitu nátěru. Nepřebíráme proto žádnou odpovědnost za kvalitu produktu ani za jakékoli ztráty nebo škody, které nastaly jejím použitím, pakliže to nebylo dohodnuto písemně. Technické listy jsou průběžně aktualizovány a obohacovány informacemi o dalším vývoji a zkušenostech s produktem.

Je na zodpovědnosti uživatele, aby si obstaral aktuální technický list před použitím produktu. Datum vydání: 8.10. 2003



a International jsou ochranné značky společnosti International Paint Ltd.

Kontakt

PERGE International, s.r.o.
Pohraniční 104
703 00 Ostrava - Vítkovice
Tel./Fax: 596 639 851
Tel.: 596 616 335