

Epoxid

POPIS PRODUKTU Dvousložkový, vysokosušivý, rychle vytvrzující anti-korozní epoxidový základní nátěr s nízkým poměrem VOC.

Je dostupný jak ve verzi pigmentované zinkfosfátem, tak železitou slídou. Verze s železitou slídou splňuje požadavky BS5493:1977 KUID & KUIF.

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Specificky vyvinut pro aplikaci na abrazivně otryskanou ocel v atmosférických podmínkách. Ideální pro použití v mírně korozivním prostředí a tam, kde je vyžadováno rychlé schnutí a krátká přetíratelnost.

V oblasti údržby a oprav je pro použití na ručně předupravené a vodou otryskané ocelové povrchy dostupná verze pigmentovaná hliníkem.

PRAKTICKÉ INFORMACE PRO: INTERSEAL 1052

Odstín	Omezená řada
Stupeň lesku	Pololesk
Objem sušiny	83%
Typická tloušťka nátěru	75-250 mikronů (3-10 mils) suchého filmu ekvivalentní 90-301 mikronům (3,6-12 mils) mokrého filmu
Teoretická vydatnost	6,60 m ² /litr při 125 mikronech d.f.t a za uvedeného objemového podílu sušiny 266 sq.ft/US gallon při 5 mils d.f.t za uvedeného objemového podílu sušiny
Praktická vydatnost	Počítejte s patřičným faktorem ztrát
Aplikační metoda	Vysokotlaké bezvzduchové stříkání, Štětec, Váleček

Doba schnutí

Teplota	Suchý na dotyk	Plně vyschlý	Interval pro přetírání doporučenými krycími nátěry	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	8 hodin(y)	24 hodin(y)	24 hodin(y)	Prodloužený ¹
15°C (59°F)	4 hodin(y)	8 hodin(y)	8 hodin(y)	Prodloužený ¹
25°C (77°F)	2 hodin(y)	5 hodin(y)	5 hodin(y)	Prodloužený ¹
40°C (104°F)	90 minut(y)	4 hodin(y)	4 hodin(y)	Prodloužený ¹

¹ Viz. Definice a zkratky International Protective Coatings

Pro vytvrzování za snížených teplot je dostupné alternativní tužidlo. Detaily viz. Charakteristika produktu.

REGULAČNÍ ÚDAJE

Bod vzplanutí (Typicky)	Část A 25°C (77°F); Část B 28°C (82°F); Smícháno 30°C (86°F)	
Hustota	1,627 kg/l (13,6 lb/gal)	
Obsah těkavých organických látek (VOC)	141 g/kg	Direktiva EU Emise rozpouštědel (Council Directive 1999/13/EC)

Další detaily viz. sekce Charakteristika produktu

Epoxid

PŘÍPRAVA POVRCHU

Výkon tohoto produktu bude záviset na stupni přípravy povrchu. Natíraný povrch by měl být čistý, suchý a zbaven kontaminací. Před aplikací nátěru musí veškeré povrchy zhodnoceny a ošetřeny ve shodě s ISO 8504:2000.

Olej a tuk by měl být odstraněn ve shodě s SSPC-SP1 čištění rozpouštědly.

Abrazivní tryskání

Abrazivně otryskejte na Sa2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC SP6. Pokud mezi tryskáním a aplikací Interseal 1052 došlo k oxidaci povrchu, doporučujeme tento znovu otryskat na požadovaný standard.

Povrchové defekty, které se projeví během procesu otryskání, je vhodné vybrousit, vyplnit, či patřičným způsobem ošetřit.

Interseal 1052 je vhodný pro aplikaci na otryskané povrchy, které byly původně ve shodě s výše uvedeným standardem, ale byly ponechány degradaci v dobrých dílenských podmínkách po 7-10 dní. Povrch může degradovat na standard Sa2, ale nesmí vykazovat volné prašné usazeniny.

Ruční nebo mechanická příprava povrchu (pouze hliníková verze)

Očistěte ručně nebo mechanicky na min. St2 (ISO 8501-1:2007), nebo SSPC SP2.

Volná rez musí být odstraněna a plochy, které nelze adekvátně připravit jehlovkou nebo oklepáním, by měly být lokálně otryskány na min. Sa 2 (ISO 8501-1:2007), nebo SSPC SP6. Typicky se toto týká výchozího stupně zkorodování oceli C a D tohoto standardu.

Ultra vysokotlaké čištění tlakovou vodou / Mokré abrazivní tryskání (pouze hliníková verze)

Smí být aplikován na povrch abrazivně otryskaný na Sa2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC SP6, jež byl degradován bleskovou korozí ne víc než na HB2½M (viz. International Hydroblasting Standard), nebo SB2½M (viz. International Slurry Blasting Standard). Za jistých okolností lze aplikovat i na vlhké povrchy. Pro další informace kontaktujte International Protective Coatings.

Ocel opatřená shop primerem (mezioperačním dílenským základním nátěrem)

Svarové spoje a poškozené plochy by měly být otryskány na Sa 2 1/2 (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC SP6.

Pokud shop primer vykazuje rozsáhlé, nebo široce rozšířené prokorodování, bude nutné celkové lehké abrazivní otryskání (sweeping)

APLIKACE

Míchání

Materiál je dodáván ve 2 složkách jako jedno balení: Vždy smíchejte kompletní balení v dodaných poměrech. Jednou smíchané balení musí být využito během specifikované doby zpracovatelnosti.

(1) Mechanicky rozmíchejte Bázi (Složka A).

(2) Spojte kompletní obsah Báze (Složka A) s Tužidlem (Složka B) a důkladně mechanicky promíchejte.

Směsný poměr

4 část(i) : 1 část(i) objemově

Doba

5°C (41°F) 15°C (59°F) 25°C (77°F) 40°C (104°F)

zpracovatelnosti

2,5 hodin(y) 2 hodin(y) 2 hodin(y) 75 minut(y)

Vysokotlaké bezvzduchové stříkání

Doporučeno

Rozsah trysek 0,48-0,66 mm (19-26 thou)
Celkový výstupní tlak na trysce ne menší než 176
kg/cm² (2503 p.s.i.)

Štětec

Vhodné - pouze malé
plochy

Typicky je možno dosáhnout 75-100 mikronů (3,0-4,0
mils)

Váleček

Vhodné - pouze malé
plochy

Typicky je možno dosáhnout 75-100 mikronů (3,0-4,0
mils)

Ředidlo

International GTA220.

Neředte více, než dovoluje lokální environmentální
legislativa.

Čistící prostředek

International GTA822

Přerušeni práce

Nedovolte, aby materiál zůstal v hadicích, stříkací pistoli, nebo stříkacím zařízeních. Důkladně propláchněte celý aparát ředidlem GTA822. Jednou smíchaný materiál již neuskładňujte. Po delším přerušeni práce začněte z čerstvě namíchanou nátěrovou hmotou.

Čištění

Ihned po použití ihned vyčistěte veškeré vybavení ředidlem International GTA822. Doporučujeme celý aparát v průběhu pracovního dne pravidelně proplachovat. Frekvence čištění závisí na množství aplikované nátěrové hmoty, teplotě a době, která uplynula od započati práce včetně prostojů.

Veškerý přebytečný materiál a prázdné nádoby by měly být likvidovány v souladu s příslušnými regionálními předpisy a legislativou.

Epoxid

CHARAKTERISTIKA PRODUKTU

Maximální tloušťky nátěrového filmu v jedné vrstvě nejlépe dosáhnete bezvzduchovým stříkáním. Při použití jiných aplikačních metod než bezvzduchového stříkání je dosažení takto silného nátěrového filmu nepravděpodobné. Při aplikaci konvenčním vzduchovým nástřikem je pro dosažení maximální tloušťky nutno použít „křížového vzoru“ nástřiku. Za příliš vysokých, nebo nízkých teplot bude pro dosažení maximální tloušťky nátěru pravděpodobně nutné patřičně přizpůsobit aplikační techniku.

Aplikace Interseal 1052 stětcem nebo válečkem může pro dosažení požadované tloušťky filmu vyžadovat aplikaci několika vrstev.

Pro dosažení 75 mikronů suché tloušťky nátěru stříkáním se doporučuje Interseal 1052 naředit přibližně 5% objemově ředidlem GTA220.

Teplota povrchu musí být vždy minimálně 3°C (5°F) nad rosným bodem.

Pokud aplikujete Interseal 1052 v uzavřených prostorech, zajistěte dostatečnou ventilaci.

Interseal 1052 není určen pro trvalý ponor.

Kondenzace, která vznikne v průběhu aplikace, nebo těsně po ní, může mít za následek matný povrch a méně kvalitní nátěrový film.

Konečný vzhled a lesk nátěru závisí na aplikační metodě. Kdekoliv je to možné, vyhněte se kombinování aplikačních metod.

Interseal 1052, stejně jako všechny epoxidové nátěrové hmoty, které jsou vystaveny venkovnímu prostředí, bledne a křídovává. Nicméně, tyto fenomény nemají negativní vliv na antikorozní účinek nátěru.

Je-li vyžadován trvanlivý kosmetický vzhled, vysoký lesk a stálobarevnost, je nezbytné nátěr přetřít doporučenými finálními nátěry.

Pro rychlejší vytvrzování produktu Interseal 1052 v teplotách pod 5°C (41°F) je dostupné zimní tužidlo. Nicméně, toto tužidlo se od počátku projevuje odchylkou odstínu a rychlejší ztrátou barvy při vystavení klimatickým vlivům.

Nátěr se bude v 0°C (32°F) jevit jako plně vytvrzený za 26 hodin. Nicméně, minimální interval pro přetírání v 0°C (32°C) je 40 hodin a v -5°C (23°F) 48 hodin.

Interseal 1052 je schopný vytvrzovat v teplotách nižších než -5 °C (23°F), za těchto teplot se ale vytvrzování významně prodlouží.

Tento produkt by neměl být aplikován v teplotách pod 0°C (32°F) tam kde na substrátu hrozí možnost tvorby ledu.

Pozn: Hodnoty VOC jsou typické a jsou poskytnuty pouze jako vodítko. Mohou kolísat v závislosti na faktorech jako jsou např. barevné rozdíly, či běžné výrobní tolerance.

<u>Doba zpracovatelnosti</u>	-5°C (23°F) 8 hodin	0°C (32°F) 5.5 hodiny	5°C (41°F) 3 hodiny
------------------------------	------------------------	--------------------------	------------------------

Teplota	Suchý na dotyk	Plně vyschlý	Interval pro přetírání doporučenými krycími nátěry	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	20 hodin(y)	48 hodin(y)	48 hodin(y)	Prodloužený ¹
0°C (32°F)	15 hodin(y)	40 hodin(y)	40 hodin(y)	Prodloužený ¹
5°C (41°F)	8 hodin(y)	16 hodin(y)	16 hodin(y)	Prodloužený ¹

¹ Viz. Definice a zkratky International Protective Coatings

KOMPATIBILITA SYSTÉMŮ

Interseal 1052 je normálně aplikován přímo na ocel; nicméně může být aplikován i na následující základní nátěry:

Interzinc 52 Interzinc 22 series
Interzinc 72

Doporučují se tyto vrchní nátěry:-

Intergard 345 Interfine 629HS
Intergard 740 Interthane 870
Interfine 691 Interthane 990

Pro informace o dalších vhodných základních a vrchních nátěrech kontaktujte International Protective Coatings.

Epoxid

DALŠÍ INFORMACE Další informace týkající se průmyslových standardů, termínů a zkratk uvedených v těchto technických údajových listech výrobku naleznete v následujících dokumentech dostupných na www.international-pc.com:

- Definice & Zkratky
- Příprava povrchu
- Aplikace nátěrů
- Teoretická & Praktická vydatnost

Individuální kopie těchto informačních sekcí jsou dostupné na vyžádání.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Tento produkt je určen pouze pro profesionální použití v průmyslových situacích a v souladu s radami uvedeným v tomto dokumentu, bezpečnostních údajových listech produktu (MSDS) a na obalech a neměl by být použit bez předchozího řádného prostudování bezpečnostních listů, které firma International Protective Coatings svým zákazníkům poskytl.

Veškeré práce týkající se aplikace a použití tohoto produktu by měly být prováděny v souladu s národními zdravotními, bezpečnostními a ekologickými standarty a předpisy.

Při svařování či řezání plamenem materiálu natřeného tímto produktem dochází k vylučování exhalátů a výparů, což si vyžadá používání vhodných prostředků osobní ochrany a adekvátní ventilaci.

V případě pochybností o vhodnosti použití tohoto produktu kontaktujte International Protective Coatings.

VELIKOST BALENÍ	Velikost balení	Část A		Část B	
		Objem	Velikost	Objem	Velikost
	20 litrů	16 litrů	20 litrů	4 litrů	5 litrů
V případě dotazů ohledně dostupnosti jiných velikostí balení kontaktujte International Protective Coatings.					
PŘEPRAVNÍ HMOTNOST	Velikost balení	Část A		Část B	
	20 litrů	28.8 kg		3.8 kg	
U.N. Shipping No. 1263					
SKLADOVÁNÍ	Doba skladovatelnosti	18 měsíců při min. teplotě 25°C (77°F) Průběžně kontrolujte. Skladujte na suchém, tmavém místě, mimo dosah tepla a zdrojů vznícení.			

Důležitá poznámka

Informace, které jsme poskytli v tomto údajovém listu nemají být plně vyčerpávající. Kdokoliv by tento produkt používal pro jiný účel, než je v tomto údajovém listu specificky doporučeno, aniž by od nás nejprve získal písemné potvrzení o jeho vhodnosti pro zamýšlený účel, činí tak na vlastní nebezpečí. Veškeré rady, či stanoviska poskytnuté k tomuto produktu (ať už v tomto údajovém listu, či jinak) jsou na základě našich nejlepších vědomostí správné, avšak nemáme kontrolu nad kvalitou, nebo podmínkami substrátu a nad mnoha dalšími faktory ovlivňujícími jeho použití a aplikaci. Proto, pokud se konkrétně písemně nezavážeme, neakceptujeme jakoukoliv hmotnou zodpovědnost za výkon tohoto produktu, či za jakékoliv škody nebo ztráty vyplývající z jeho použití (Podléhá maximálnímu rozsahu povolenému zákonem). Tímto odmítáme jakékoliv záruky či požadavky explicitně či implicitně vyjádřené, úkonem práva či jinak, včetně a bez omezení, jakékoliv implicitně vyjádřené záruky prodejnosti či vhodnosti pro konkrétní účely. Všechny dodané produkty a poskytnutá technická doporučení podléhají našim Podmínkám prodeje (Conditions of Sale). Doporučujeme, abyste si kopii tohoto dokumentu obstarali a pečlivě prostudovali. Informace obsažené v tomto údajovém listu podléhají průběžným modifikacím odrážející naše nově nabyté zkušenosti a politiku neustálého rozvoje. Je na zodpovědnosti konečného uživatele, aby před použitím tohoto produktu kontaktoval našeho místního zástupce a ověřil, zda jsou technické listy aktuální.

Tyto technické listy jsou dostupné na naší webové adrese www.international-marine.com nebo www.international-pc.com a měly by být s tímto dokumentem shodné. V případě, že jsou mezi tímto dokumentem a verzí technických údajových listů, která je uvedena na webových stránkách nesrovnalosti, je verze na webové adrese nadřazená.

Copyright © AkzoNobel, 5.2.2015.

Všechny ochranné známky v této publikaci jsou majetkem skupiny společností AkzoNobel, nebo jí byly licencovány.

www.international-pc.com