

Epoxid tolerantní k povrchu

POPIS PRODUKTU Dvoukomponentní, vnitřně flexibilizovaný, vysoce nanášivý epoxidový základní nátěr tolerantní k povrchu, s nízkým VOC. Pigmentovaný hliníkem a lamelární železitou slídou pro lepší korozní odolnost.

Tato receptura reprezentuje druhou generaci technologie tolerantní k povrchu. Produkt má jak aplikační tak výkonnostní vlastnosti optimalizované pro použití v širším teplotním rozpětí.

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Vysoce výkonný průmyslový údržbový nátěr pro použití na širokou škálu povrchů včetně ručně a mechanicky čišťené zrezivělé oceli.

Interplus 256 je zvláště užitečný při údržbě offshore instalací a v jiných agresivních prostředích jako jsou rafinérie, pobřežní konstrukce, papírny, celulóžky a mosty tam, kde suché abrazivní tryskání není možné.

Ideální pro použití ve spojení s mokřým abrazivním tryskáním, nebo ultra vysokotlakým tryskáním vodou, nebo jako místní základní nátěr na zkorodované povrchy v údržbových situacích.

Pro použití na horkých površích neustále vystavených teplotám do 150°C (302°F) a pro protikorozní ochranu pod tepelnou izolací uhlíkové a nerezové oceli.

PRAKTICKÉ INFORMACE PRO: INTERPLUS 256

Odstín	Hliníkový
Stupeň lesku	Polomat
Objem sušiny	80%
Typická tloušťka nátěru	75-150 mikronů (3-6 mils) suchého filmu ekvivalentní 94-188 mikronům (3,8-7,5 mils) mokrého filmu
Teoretická vydatnost	6,40 m ² /litr při 125 mikronech d.f.t a za uvedeného objemového podílu sušiny 257 sq.ft/US gallon při 5 mils d.f.t za uvedeného objemového podílu sušiny
Praktická vydatnost	Počítejte s patřičným faktorem ztrát
Aplikační metoda	Bezvzduchové stříkání, Vzduchové stříkání, Štětec, Váleček
Doba schnutí	

Teplota	Suchý na dotyk	Plně vyschlý	Interval pro přetírání doporučenými krycími nátěry	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	12 hodin(y)	22 hodin(y)	22 hodin(y)	Prodloužený ¹
15°C (59°F)	9 hodin(y)	16 hodin(y)	16 hodin(y)	Prodloužený ¹
25°C (77°F)	5 hodin(y)	9 hodin(y)	9 hodin(y)	Prodloužený ¹
40°C (104°F)	2 hodin(y)	6 hodin(y)	6 hodin(y)	Prodloužený ¹

¹ Viz. Definice a zkratky International Protective Coatings

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

REGULAČNÍ ÚDAJE

Bod vzplanutí (Typický)	Část A 34°C (93°F); Část B 69°C (156°F); Smícháno 39°C (102°F)		
Hustota	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)		
Obsah těkavých organických látek (VOC)	2.21 lb/gal (265 g/l)	USA - EPA Metoda 24	
	188 g/kg	Direktiva EU Emise rozpouštědel (Council Directive 1999/13/EC)	

Další informace viz. Charakteristika produktu.

Epoxid tolerantní k povrchu

PŘÍPRAVA POVRCHU

Výkon tohoto produktu závisí na stupni přípravy povrchu. Povrch určený k nátěru musí být čistý, suchý a zbavený všech znečišťujících látek. Před aplikací nátěru musí být veškeré povrchy ošetřeny a jejich kvalita zhodnocena v souladu s ISO 8504:2000.

Nashromážděné nečistoty a rozpustné soli musí být odstraněny. Nahromážděné nečistoty lze běžně odstranit suchým okartáčováním, rozpustné soli omyjte čistou vodou.

Abrazivní tryskání

Interplus 256 může být aplikován na povrch abrazivně otryskaný na minimálně Sa1 (ISO 8501-1:2007), C nebo D stupeň zkorodování, nebo SSPC SP7.

Ruční nebo mechanická příprava povrchu

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 jehlovým oklepávacem 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.

Na horkých ocelových površích se požaduje čištění na minimálně St3 (ISO 8501:1988). Optimálního výkonu bude dosaženo ruční přípravou dle SSPC-SP11, nebo tryskáním na Sa2 (ISO 8501-1:2001) nebo SSPC-SP6.

Ultra vysokotlaké čištění tlakovou vodou / Mokré abrazivní tryskání

Smí být aplikován na povrch abrazivně otryskaný na Sa2 (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC SP6, jež byl degradovánbleskovou korozi ne víc než na HB2M (viz. International Hydroblasting Standard). Za jistých okolností lze aplikovat i na vlhké povrchy. Pro další informace kontaktujte International Protective Coatings.

Staré a degradované nátěry

Interplus 256 je vhodný pro spojové přetírání většiny starých, dobře přilnavých nátěrů. Uvolněné a odlupující se nátěry musí být odstraněny až do okrajů s dobrou přilnavostí. Hladké lesklé epoxidy a polyuretany budou pravděpodobně vyžadovat zdrsnění.

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

3.0 část(i) : 1.0 část(i) objemově

Doba

10°C (50°F) 15°C (59°F) 25°C (77°F) 40°C (104°F)

zpracovatelnosti

2 hodin(y) 90 minut(y) 60 minut(y) 30 minut(y)

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

Vysokotlaké bezvzduchové stříkání

Vhodné

Rozsah trysek 0,45-0,58 mm (18-23 thou)
Celkový výstupní tlak na trysce ne menší než 176 kg/cm² (2503 p.s.i.)

Vzduchové stříkání (Tlaková nádoba)

Vhodné

Pistole	DeVilbiss MBC, nebo JGA
Vzduchová hlava	704. nebo 765
Tryska	E

Štětec

Doporučeno

Typicky je možno dosáhnout 75-125 mikronů (3,0-5,0 mils)

Váleček

Doporučeno

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 nebo International GTA415

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

Epoxid tolerantní k povrchu

CHARAKTERISTIKA PRODUKTU

Interplus 256 je produkt výhodný pro aplikaci na ručně připravenou zkorodovanou ocel a je zvláště vhodný jako údržbový místní základní nátěr. Za těchto okolností by aplikace měla být provedena štětcem, který zaručí dobré zvlhčení ručně připraveného podkladu. Pro větší plochy, které jsou připravovány mechanicky, nebo tryskáním, mohou být vhodné jiné produkty. Pro detaily prosíme kontaktujte International Protective Coatings.

Aby byl zajištěn dobrý antikorozi výkon na ručně připravené oceli, je důležité dosáhnout minimálně 200 mikronů (8 mils) suché tloušťky filmu aplikací několika vrstev nátěru.

Pokud nanášíte Interplus 256 štětcem, bude pro dosažení specifikované tloušťky celého systému pravděpodobně nutné aplikovat několik vrstev.

Pro zajištění dobré přetíratelnosti starého nátěru Interplus 256 jinými materiály, musí být jeho povrch čistý a zbaven kontaminací, zvláště když je povrch drsný přítomností železitohlíkové pigmentace.

Aplikace a vytvrzování za teplot pod 10°C (50°F) bude mít za následek výrazně prodloužené doby vytvrzování. Za těchto okolností se doporučuje použít Interplus 356.

Interplus 256 může být aplikován na substráty s teplotou povrchu během aplikace do 100°C (212°F). Za těchto okolností je k zajištění správné tloušťky nátěrového filmu nutná rychlá aplikace několikanásobných nátěrů. Z důvodu rychlého uvolňování těkavých látek z aplikovaného nátěru je nutno použít vhodné osobní ochranné prostředky.

Interplus 256 je vhodný pro ochranu oceli, jejíž maximální operační teplota za sucha je 150°C (302°F), nárazově až do 200°C (392°F).

Interplus 256 není určen pro trvalý ponor.

Vytvrzování za zvýšených teplot

Pro aplikace za teplot větších než 25°C (77°F) je dostupné alternativní tužidlo.

Teplota	Suchý na dotek	Plně vyschlý	Intervaly pro přetírání doporučenými krycími nátěry	
			Minimum	Maximum
25°C (77°F)	6 hodin	11 hodin	11 hodin	Prodloužený*
40°C (104°F)	3 hodin	7 hodin	7 hodin	Prodloužený*

Viz. Definice a zkratky International Protective Coatings

Doba zpracovatelnosti při 25°C (77°F) je 1 1/2 hodiny a 1 hodinu při 40°C (104°F)

Poznámka: Udávané hodnoty obsahu těkavých látek VOC jsou založeny na pro produkt maximálním možném množství. Je však zároveň nutno brát v potaz odchylky způsobené různými barevnými odstíny a běžné výrobní tolerance.

KOMPATIBILITA SYSTÉMŮ

Kromě oprav následujících nátěrů je Interplus 256 obecně aplikován na holou ocel, ale v přesazích je plně kompatibilní s většinou starých degradovaných nátěrů.

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Doporučené vrchní /mezivrstvé nátěry jsou:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954
Interplus 770	

Je nezbytné poznamenat, že Interplus 256 není vhodný pro přetírání tenkovrstvými alkydovými, chlorkaučukovými, vinylovými a akrylátovými vrchními nátěry.

Pro informace o jiných vhodných vrchních a mezivrstevných nátěrech kontaktujte International Protective Coatings.

Epoxid tolerantní k povrchu

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 poskytla.

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
	5 litrů	3.75 litrů	5 litrů	1.25 litrů	3.5 litrů
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
V případě dotazů ohledně dostupnosti jiných velikostí balení kontaktujte International Protective Coatings.					
PŘEPRAVNÍ HMOTNOST	Velikost balení	Část A		Část B	
		Objem	Velikost	Objem	Velikost
	5 litrů	6.2 kg		1.73 kg	
	4 US gal	41.4 lb		9.2 lb	
U.N. Shipping No. UN 1263 (Part A) : UN 1760 (Part B)					
SKLADOVÁNÍ	Doba skladovatelnosti	Minimálně 12 měsíců (báze) a 24 měsíců (tvrdidlo) při 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.

Datum vydání: 5. 2. 2015

Copyright © AkzoNobel, 5. 2. 2015.

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

www.international-pc.com