

## Epoxid s vysokým obsahem zinku

**POPIS PRODUKTU** Dvousložkový epoxidový základní nátěr s vysokým obsahem metalického zinku. Vyvinut tak, aby poskytl vynikající korozní odolnost jak v jediném nátěru, tak jako základní nátěr pro vysoce výkonné nátěrové systémy. Obsahuje 90% (hmotnostních) zinku v suchém filmu.

**DOPORUČENÉ POUŽITÍ** Jako základní nátěr aplikovaný buď v dílně, nebo přímo na stavbě, pro použití jako součást vysoce výkonných nátěrových systémů pro ochranu oceli v agresivních prostředích, jako jsou offshore stavby, rafinérie, petrochemické a chemické závody, elektrárny, mosty, papírny a celulózky

### PRAKTICKÉ INFORMACE PRO: INTERZINC 72

<b>Odstín</b>	šedý
<b>Stupeň lesku</b>	Mat
<b>Objem sušiny</b>	60%
<b>Typická tloušťka nátěru</b>	50-75 mikronů (2-3 mils) suchého filmu ekvivalentní 83-125 mikronům (3,3-5 mils) mokrého filmu
<b>Teoretická vydatnost</b>	8 m <sup>2</sup> /litr při 75 mikronech d.f.t a za uvedeného objemového podílu sušiny 321 sq.ft/US gallon při 3 mils d.f.t za uvedeného objemového podílu sušiny
<b>Praktická vydatnost</b>	Počítejte s patřičným faktorem ztrát
<b>Aplikační metoda</b>	Bezvzduchové stříkání, Vzduchové stříkání, Štětce, Váleček

#### Doba schnutí

Teplota	Suchý na dotyk	Plně vyschlý	Interval pro přetírání doporučenými krycími nátěry	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	45 minut(y)	6 hodin(y)	8 hodin(y)	Prodloužený <sup>1</sup>
15°C (59°F)	35 minut(y)	4 hodin(y)	6 hodin(y)	Prodloužený <sup>1</sup>
25°C (77°F)	25 minut(y)	90 minut(y)	4 hodin(y)	Prodloužený <sup>1</sup>
40°C (104°F)	20 minut(y)	45 minut(y)	2 hodin(y)	Prodloužený <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Viz. Definice a zkratky International Protective Coatings

### REGULAČNÍ ÚDAJE

<b>Bod vzplanutí (Typicky)</b>	Část A 32°C (90°F); Část B 33°C (91°F); Smícháno 32°C (90°F)		
<b>Hustota</b>	2,77 kg/l (23,1 lb/gal)		
<b>Obsah těkavých organických látek (VOC)</b>	149 g/kg	Direktiva EU Emise rozpouštědel (Council Directive 1999/13/EC)	

Další detaily viz. sekce Charakteristika produktu

## Epoxid s vysokým obsahem zinku

### PŘÍPRAVA POVRCHU

Veškeré povrchy, které mají být natřeny musí být čisté, suché a bez kontaminací. Před aplikací nátěrů všechny povrchy zhodnoťte a ošetřete v souladu s ISO 8504-2000.

Olej a mastnotu odstraňte rozpouštědlovým čištěním dle s SSPC-SP1.

#### Abrazivní tryskání

Abrazivně otryskejte na Sa2 (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC-SP6. Pokud se během tryskání a aplikace Interzinc 72 objeví známky oxidace, povrch by měl být přetryskán na specifikovaný vizuální standard. Povrchové defekty, které se projeví po čištění tryskáním, by měly být vybroušeny, vyplněny, či patřičným způsobem ošetřeny.

Doporučuje se povrchový profil 40-75 mikronů (1.5-3.0 mils).

#### Dílensky základovaná ocel.

Interzinc 72 je vhodný pro nátěr ocelových prvků čerstvě opatřených zinko-silikátovým dílenským základem.

Pokud zinkový shop primer vykazuje rozsáhlé, široce roztroušené prokorodování, či nadměrné množství zinkové koroze, bude nezbytné celou plochu ošetřit abrazivním ometením. Jiné typy dílenských základů nejsou pro překrytí vhodné a musí být zcela odstraněny abrazivním otryskáním.

Svary a poškozené plochy musí být abrazivně očištěny na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), nebo SSPC SP6.

### APLIKACE

<b>Míchání</b>	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.			
<b>Směsný poměr</b>	4.0 část(i) : 1.0 část(i) objemově			
<b>Doba zpracovatelnosti</b>	10°C (50°F) 12 hodin(y)	15°C (59°F) 10 hodin(y)	25°C (77°F) 8 hodin(y)	40°C (104°F) 5 hodin(y)
<b>Vysokotlaké bezvzduchové stříkání</b>	Doporučeno	Rozsah trysek 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Celkový výstupní tlak na trysce ne menší než 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)		
<b>Vzduchové stříkání (Tlaková nádoba)</b>	V případě potřeby naředte předepsaným ředidlem.	Pistole Vzduchová hlava Tryska	DeVilbiss MBC, nebo JGA 704. nebo 765 E	
<b>Štětec</b>	Vhodné - pouze malé plochy	Typicky je možno dosáhnout 40-50 mikronů (1,6-2,0 mils)		
<b>Váleček</b>	Vhodné - pouze malé plochy	Typicky je možno dosáhnout 40-50 mikronů (1,6-2,0 mils)		
<b>Ředidlo</b>	International GTA220	Neředte více, než dovoluje lokální environmentální legislativa		
<b>Čistící prostředek</b>	International GTA822			
<b>Přerušeni práce</b>	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.			
<b>Čištění</b>	Ihned po použití vyčistěte celý aparát 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 začátku práce včetně prostojů.  Veškerý přebytečný materiál a prázdné nádoby by měly být likvidovány v souladu s příslušnými regionálními předpisy a legislativou.			

## Epoxid s vysokým obsahem zinku

### CHARAKTERISTIKA PRODUKTU

Pro zajištění dobré ochrany proti korozi je důležité, aby měl nátěrový film minimálně 40 mikronů d.f.t. Jednotného a rovnoměrného filmu bude v této tloušťce dosaženo jen tehdy, bude-li nátěrová hmota naředěna 10% ředidla International.

Pokud nanášíte Interzinc 72 štětcem nebo válečkem, bude pravděpodobně nutné pro dosažení specifikované tloušťky celého systému aplikovat několik vrstev.

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

Tento produkt nebude řádně vytvrzovat při teplotě nižší než 5°C. Pro maximální výkon by okolní teplota během vytvrzování měla být vyšší než 10°C.

Pokud je Interzinc 72 používán jako základní nátěr v nátěrovém systému, který bude vystaven ponoru, je důležité, aby jeho tloušťka byla minimálně 65 mikronů d.f.t. Jen tak bude zajištěna řádná antikorozi ochrana.

Aplikace nadměrné tloušťky Interzinc 72 jednak prodlouží minimální dobu pro přetírání a manipulaci a může také negativně ovlivnit přetírací vlastnosti nátěru.

Nadměrná tloušťka nátěru může vést k jeho kohezni štěpení v případě, že bude překryt silnovrstvými systémy.

Pokud byl Interzinc 72 před přetíráním vystaven atmosférickým vlivům, je před aplikací vrchního nátěru nutné odstranit všechny produkty zinkové koroze a přetírat jen doporučenými materiály.

Interzinc 72 není vhodný pro vystavení kyselému, nebo zásaditému prostředí.

Tento produkt je schválen dle následujících specifikací :

- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- Specifikace British Gas PA9 a PA10

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.

---

### KOMPATIBILITA SYSTÉMŮ

Interzinc 72 může být přetřen širokou řadou vysoce výkonných vrchních nátěrů včetně:

Intercure 200	Intergard 411
Intercure 420	Intergard 475HS
Intercure 422	Interseal 670HS
Intergard 251	Intersheen 73
Intergard 269	Intertuf 708
Intergard 400	Interzone 505
Intergard 405	Interzone 954
Intergard 410	

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

## Epoxid s vysokým obsahem zinku

**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](http://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 uvedenými 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 vyžaduje 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
	10 litrů	8 litrů	10 litrů	2 litrů	2.5 litrů

V případě dotazů ohledně dostupnosti jiných velikostí balení kontaktujte International Protective Coatings.

PŘEPRAVNÍ HMOTNOST (TYPICKY)	Velikost balení	Část A		Část B	
		Objem	Velikost	Objem	Velikost
	10 litrů	27.3 kg		2.1 kg	

SKLADOVÁNÍ	Doba skladovatelnosti	Minimálně 12 měsíců 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](http://www.international-marine.com) nebo [www.international-pc.com](http://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: 15. 5. 2019

Copyright © AkzoNobel, 15. 5. 2019.

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

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)