

Epoxid s vysokým obsahem zinku

POPIS PRODUKTU Dvoukomponentní, epoxidová nátěrová hmota obohacena metalickým zinkem. Svým složením a vlastnostmi splňuje požadavky SSPC Paint 20.

DOPORUČENÉ POUŽITÍ Vysoce funkční základní nátěr, poskytující maximální ochranu jako součást jakýchkoliv antikorozivních nátěrových systémů v agresivních prostředích včetně pobřežních konstrukcí, mostů, petrochemického průmyslu, papíren, celulózek a elektráren. Interzinc 52 je určen jak pro údržbu starších konstrukcí, tak pro aplikaci na nové konstrukce.

PRAKTICKÉ INFORMACE PRO: INTERZINC 52

Odstín	Modrá, šedý, Zelená - Dostupnost odstínů se liší podle regionu
Stupeň lesku	Mat
Objem sušiny	59% ± 2%
Typická tloušťka nátěru	50-75 mikronů (2-3 mils) suchého filmu ekvivalentní 85-127 mikronům (3,4-5,1 mils) mokrého filmu
Teoretická vydatnost	7,87 m ² /litr při 75 mikronech d.f.t a za uvedeného objemového podílu sušiny 315 sq.ft/US gallon při 3 mils d.f.t za uvedeného objemového podílu sušiny
Praktická vydatnost	Počítejte s patřičným faktorem ztrát
Aplikační metoda	Bezvzduchové stříkání, Vzduchové stříkání, Štětce

Doba schnutí

Teplota	Suchý na dotyk	Plně vyschlý	Interval pro přetírání doporučenými krycími nátěry	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	2 hodin(y)	10 hodin(y)	8 hodin(y)	Prodloužený ¹
15°C (59°F)	90 minut(y)	6 hodin(y)	4 hodin(y)	Prodloužený ¹
25°C (77°F)	75 minut(y)	4 hodin(y)	3 hodin(y)	Prodloužený ¹
40°C (104°F)	45 minut(y)	2 hodin(y)	2 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.
Maximální intervaly pro přetírání jsou kratší, použijeme-li polysiloxanové vrchní nátěry. Další informace poskytne International Protective Coatings.

REGULAČNÍ ÚDAJE	Bod vzplanutí (Typicky)	Část A 29°C (84°F); Část B 30°C (86°F); Smícháno 29°C (84°F)		
	Hustota	2,52 kg/l (21,0 lb/gal)		
	Obsah těkavých organických látek (VOC)	2.80 lb/gal (336 g/lit)	EPA Metoda 24	
		152 g/kg	Direktiva EU Emise rozpouštědel (Council Directive 2010/75/EU)	
		360 g/lit	Čínský národní standard GB23985	

Další informace viz. Charakteristika produktu.

Epoxid s vysokým obsahem zinku

PŘÍPRAVA POVRCHU

Všechny povrchy, které budou natírány, musí být čisté, suché a zbavené kontaminací. Před nanášením nátěru je zhodnoťte a ošetřete dle ISO 8504:2019.

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

Abrazivní tryskání

Abrazivně otryskejte na Sa2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC SP6. Pokud mezi tryskáním a aplikací Interzinc 52 došlo k oxidaci povrchu, doporučujeme tento znovu otryskat na požadovaný standard.

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

Doporučuje se povrchový profil 40-75 mikronů (1.6-3.0 mils)

Ocel opatřená shop primerem (mezioperačním dílenským základním nátěrem)

Interzinc 52 je vhodný pro aplikaci na nedegradované ocelové prvky čerstvě opatřené zinksilikátovými dílenskými nátěry, shopprimery.

Pokud zinkový dílenský základní nátěr vykazuje rozsáhlé, nebo široce rozšířené prokorodování, či nadměrné zinkové korozní produkty, bude nezbytné celkové lehké abrazivní ometení. Jiné typy dílenských základů nejsou pro překrytí vhodné a budou vyžadovat kompletní odstranění abrazivním tryskáním.

Svarové spoje a poškozené plochy by měly být očištěny na minimálně St3 (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC-SP3. Optimálního výkonu bude dosaženo otryskáním na Sa2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC-SP6. Tam, kde to není praktické, doporučujeme očistit na SSPC-SP11.

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 zpracovatelnosti	5°C (41°F) 24 hodin(y)	15°C (59°F) 12 hodin(y)	25°C (77°F) 5 hodin(y)	40°C (104°F) 2 hodin(y)
Vysokotlaké bezvzduchové stříkání	Doporučeno	Rozsah trysek 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Celkový výstupní tlak na trysce ne menší než 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Vzduchové stříkání (Tlaková nádoba)	Doporučeno	Pistole DeVilbiss MBC, nebo JGA Vzduchová hlava 704. nebo 765 Tryska E		
Štětec	Vhodné - pouze malé plochy	Typicky je možno dosáhnout 50-75 mikronů (2,0-3,0 mils)		
Váleček	Nedoporučeno			
Ředidlo	International GTA220 (nebo International GTA415)	Běžně se neředí. Pro instrukce během aplikace v extrémních podmínkách kontaktujte místního zástupce. Neředte více než povoluje místní legislativa.		
Čistící prostředek	International GTA822 (nebo International GTA415)	Výběr čističe může podléhat místní legislativě. Konkrétní rady vám poskytne místní zástupce.		
Přerušení 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 přerušení práce začněte z čerstvě namíchanou nátěrovou hmotou.			
Čištění	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

K zajištění optimálního antikorozičního účinku je důležité dosáhnout minimálně 40 mikronů suché tloušťky nátěru Interzinc 52. Jednotného, rovnoměrného filmu v této tloušťce bude dosaženo jen tehdy, bude-li nátěrová hmota zředěna 10% ředidlem International. Tloušťka filmu Interzinc 52 musí být kompatibilní s profilem otryskaného povrchu. Na hrubě otryskaný povrch nesmí být aplikovány tenké vrstvy nátěru.

Vyhnete se aplikaci nátěru silnějšího než 150 mikronů (6 mils) suchého filmu. Vyhnete se nadměrné aplikaci, která může vyústit v kohezní selhání filmu při následném překrytí silnovrstvými nátěry a aplikaci suchého stříku, který může v následných nátěrových vrstvách způsobit tvorbu kráterků. Nadměrná aplikace bude mít rovněž za následek pomalejší vytvrzování i prodloužení minimálního intervalu pro přetírání a manipulaci. Aplikace nadměrné tloušťky Interzinc 52 jednak prodlouží minimální dobu pro přetírání a manipulaci a může také negativně ovlivnit přetřací vlastnosti nátěru.

Pokud bude Interzinc 52 vystaven atmosférickým vlivům, zajistěte, aby byly před jeho přetřením krycími nátěry odstraněny všechny zinkové soli. K přetírání použijte pouze doporučené vrchní nátěry.

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

Interzinc 52 se obvykle nedoporučuje pro použití pod vodou, pokud to neumožňují zvláštní povolení. Potvrzení o zamýšlené specifikaci a provozních podmínkách získáte od společnosti International Protective Coatings.

Interzinc 52 je vhodný pro lokální opravy poškozených anorganických zinkových základních nátěrů. Pro bližší informace kontaktujte International Protective Coatings.

Vytvrzování za nízkých teplot

Pro aplikace při teplotách nižších než 5 °C je k dispozici alternativní vytvrzovací prostředek. Při použití tohoto alternativního vytvrzovacího prostředku je třeba vzít na vědomí, že VOC se zvýší na 384 g/l (metoda EPA 24) a bod vzplanutí části B je 24 °C (79 °F).

Interzinc 52 vytvrzuje při teplotách nižších než 0°C. Tento produkt by ovšem neměl být při těchto teplotách aplikován, pokud na podkladu hrozí nebezpečí tvorby ledu.

Temperature	Suchý na dotek	Suchý pro manipulaci	Minimální doby přetřítelnosti doporučenými vrchními nátěry		Zpracovatelnost
			Min	Max	
-5°C (23°F)	3 hodin(y)	31 hodin(y)	31 hodin(y)	Prodloužený*	18 hodin(y)
0°C (32°F)	2½ hod.	16 hodin(y)	16 hodin(y)	Prodloužený*	18 hodin(y)
5°C (41°F)	30 minut	4 hodin(y)	4 hodin(y)	Prodloužený*	18 hodin(y)
15°C (59°F)	20 minut	3½ hodin(y)	3.5 hodin(y)	Prodloužený*	8 hodin(y)
25°C (77°F)	15 minut	3 hodin(y)	3 hodin(y)	Prodloužený*	2½ hodin(y)

Výše stanovené doby nátěru "suchého na dotek" odráží skutečnou dobu chemického vytvrzování, spíše než pouhé fyzikální usazení filmu tuhnutím v teplotách nižších než 0°C (32°C)

Viz. Definice a zkratky International Protective Coatings

Další detailní informace o dobách vytvrzování a intervalech přetřítelnosti získáte u International Protective Coatings.

Tento produkt je schválen dle následujících specifikací :

- Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20

Po konzultaci s International Protective Coatings je tento produkt kompatibilní s alternativními aplikačními metodami jako např. nanášení poléváním.

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.

Hodnoty VOC udané podle EPA Metody 24 budou rovněž ovlivněné nízkomolekulárními reaktivními aditivami, které vytváří součást filmu za normálních podmínek vytvrzování.

KOMPATIBILITA SYSTÉMŮ

Interzinc 52 je určen pro aplikaci na řádně připravenou ocel. Nicméně, lze jej rovněž aplikovat na schválené prefabrikační základní nátěry. Další detaily získáte u International Protective Coatings. Doporučené vrchní nátěry jsou:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interthane 990E
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	Interzone 505
Intergard 740	Interzone 954

Pro další vhodné vrchní nátěry konzultujte s International Protective Coating.

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:

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

Individuální kopie těchto informačních sekcí jsou dostupné na vyžádání.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Tento výrobek je určen pouze pro použití profesionálními aplikátory v průmyslových podmínkách v souladu s pokyny uvedenými na tomto listu, v bezpečnostním listu a na obalu (obalech) a neměl by být používán bez odkazu na bezpečnostní list (SDS).

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

VELIKOST BALENÍ	Velikost balení	Část A		Část B	
		Objem	Velikost	Objem	Velikost
	10 litrů	8 litrů	10 litrů	2 litrů	2.5 litrů
	3 US gal	2.4 US gal	3.5 US gal	0.6 US gal	1 US gal

V případě dotazů ohledně dostupnosti jiných velikostí balení kontaktujte AkzoNobel.

PŘEPRAVNÍ HMOTNOST (TYPICKY)	Velikost balení	Část A	Část B
		10 litrů	24.5 kg
3 US gal	63.3 lb	5.3 lb	

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 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: 23. 10. 2024

Copyright © AkzoNobel, 23. 10. 2024.

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

www.international-pc.com