

Modifisert epoxy

PRODUKTBESKRIVELSE En To-Komponent, lav VOC modifisert epoksy beskyttelsesbelegg med et høyt tørrstoffinnhold og designet for å oppnå en langvarig beskyttelse med kun ett lag. Den vil fortsette herdingen, selv under vann og har vist en utrolig resistens mot katodisk avskalling.

BRUKSOMRÅDE

Først designet for bruk til vedlikehold i områder med "sprut" der en kontinuerlig herding under harde forhold gjør den ideell til å hamle opp med tidevanns forskjeller og styrtsjø. Kan påføres lettere oksiderte og dampede overflater. Interzone 954 har også blitt mye brukt på en god del andre korroderende områder, inklusive cellulose- og papiranlegg, kjemiske anlegg, tidevannsstrømmer og sluseporter.

Som en del av et glidefritt dekkssystem sammen med et passende aggregat.

PRAKTISK INFORMASJON INTERZONE 954

Farge	Fargeskala tilgjengelig via Chromascan systemet			
Glansgrad	Blank			
Volum % tørrstoff	85% ± 3% (Avhenger av farge)			
Typisk filmtykkelse	250-500 µm (10-20 mil) tørr 294-588 µm (11,8-23,5 mils) våt			
Teoretisk spredeevne	1,70 m ² /ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 500 my tørrfilmtykkelse 68 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 20 mils tørrfilmtykkelse			
Praktisk spredeevne	Vil variere etter de praktiske forhold.			
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte, Luftsprøyte, Pensel, Rull			
Tørketid	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk			
Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	<i>Minimum</i>	<i>Maksimum</i>
10°C (50°F)	14 timer	24 timer	24 timer	14 dager ¹
15°C (59°F)	10 timer	18 timer	18 timer	10 dager ¹
25°C (77°F)	4 timer	8 timer	8 timer	7 dager ¹
40°C (104°F)	90 minutter	3 timer	3 timer	5 dager ¹

¹ Maksimumsintervaller for overmaling er kortere ved bruk av polysiloxane toppstrøk. Kontakt International Protective Coatings for ytterligere detaljer.

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A 30°C (86°F); Komp B 44°C (111°F); Blandet 33°C (91°F)	
Spesifikk vekt	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)	
VOC	1.87 lb/gal (225 g/l) 151 g/kg	EPA Metode 24 Rådsdirektiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

Modifisert epoxy

FORBEHANDLING

Hvor effektivt dette produktet er, vil være avhengig av hvor grundig forbehandlingen er. Overflaten som skal males bør være ren, tørr og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000.

Opphopninger av smuss og oppløselige salter må fjernes. Det er vanligvis tilstrekkelig med tørrbørsting. Spyl med ferskvann for å fjerne oppløselige salter.

Olje og fett må fjernes i.h.t. SSPC-SP1, rengjøring med løsemiddel.

Sandblåsing

Sandblås til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis oksidasjon skjer etter sandblåsing og før maling med Interzone 954 må overflaten sandblåses på nytt til spesifisert visuell standard.

Overflatedefekter som viser seg etter sandblåsing må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

En overflateprofil på 50-75 my (2-3 mils) anbefales.

Manuell eller Elektroverktøy Bearbeidelse

"Manuell eller mekanisk rengjøring til minst St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3, kun for atmosfærisk bruk.

Merk at all kalk må fjernes, og områder som ikke kan forberedes tilstrekkelig ved bruk av chipping eller nålpistol, må blåses til en minstestandard av Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Dette vil vanligvis høre til C eller D grads rusting innenfor denne standarden."

Ultrahøytrykks hydroblasting/våt sandblåsing

Kan påføres overflater forberedt til Sa2 (ISO 8501 - 1:1988) eller SSPC-SP6 som har hurtigrustet til en grad ikke verre enn Grad HB2M (Internasjonale Hydroblåsing Standarder). I noen tilfelle er det også mulig å bruke den på overflater med kondensasjon. Ytterligere informasjon er tilgjengelig fra International Protective Coatings.

Gamle Belegg

Interzone 954 passer til å overlægge noen solide og intakte gamle belegg. For å sikre kompatibilitet, bør man alltid prøve ved påføring og vurdering av et testområde.

PÅFØRING

Blanding	Produktet leveres som en enhet i to beholdere. Hele enheten skal blandes i samme forhold som levert. Når enheten er ferdigblandet, må produktet brukes innen angitt brukstid. (1) Rør opp base (komp. A) med mekanisk røreverk. (2) Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.			
Blandingsforhold	4 deler : 1 deler i volum			
Brukstid etter blanding	10°C (50°F) 3 timer	15°C (59°F) 2 timer	25°C (77°F) 90 minutter	40°C (104°F) 45 minutter
	NB: Brukstid etter blanding vil bli redusert dersom alternativ herder EAA984 blir brukt. Se Produkt beskrivelse for flere detaljer.			
Høytrykksprøyte,	Anbefales	Dyse 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Anbefales	Pistol DeVilbiss MBC eller JGA Luftdeksel 62 Dyse AC		
Pensel	Anbefales	Typisk 100-150 my (4,0-6,0 mils) kan oppåes		
Rull	Anbefales	Typisk 75-125 my (3,0-5,0 mils) kan oppåes		
Tynner	International GTA220 (eller International GTA415)	Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter		
Rengjøringsmiddel	International GTA822 eller International GTA415			
Arbeidsstans	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA822. Når porsjoner med maling er blandet, skal de ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å blande nye porsjoner.			
Rengjøring	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA822 umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjøre sprøyteutstyr av og til i dagens løp. Hvor ofte det skjer, bestemmes av hvor mye man sprøyter, temperatur og hvor lang tid det tar, eventuelle opphold medregnet. Overflødig materiale og tomemballasje skal avhendes i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

Modifisert epoxy

PRODUKTDATA

Optimal filmtykkelse i ett strøk oppnås best med høytrykksprøyte. Hvis man bruker andre metoder til påføring, er det lite sannsynlig at man vil oppnå ønsket filmtykkelse. Dersom lavtrykksprøyte brukes, bør det påføres i ett kryss mønster til ønsket tykkelse er oppnått.

Ved påføring av Interzone 954 med pensel eller rull kan det bli påkrevd med flere strøk for å oppnå total angitt tørrfilmtykkelse på systemet.

Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet.

Før ikke på stål med temperaturer under 4°C (39°F).

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon ved påføring av Interzone 954 på lukkede områder.

I spesielle tilfeller der overmaling er påkrevd og herdingen har foregått ved lav temperatur og høy fuktighet, må det kontrolleres at det ikke finnes tegn til aminutslag før påføring av etterfølgende toppstrøk.

Kondens under eller like etter påføring kan forårsake en matt glans og dårligere film.

Dersom produktet kommer i kontakt med vann for tidlig, vil det føre til fargeendring, spesielt i mørke farger.

I likhet med andre epoxymalinger kan krittning og misfarging forekomme når Interzone 954 brukes utendørs. Dette vil imidlertid ikke virke inn på de korrosjonshindrende egenskapene.

Der det er behov for en varig kosmetisk finish som bevarer sin glans og farge, skal det overmales med anbefalt toppstrøk.

Når lagt på mellom lav vann og høyvann, er Interzone 954 klar for immersjon etter 30 minutter. Dette vil lede til bleking av mørke farger, men vil ikke gå utover anti-korrosjons kapasiteten.

For bruk til tjenester under harde værforhold bør minimum filmtykkelse være på 350 microns (14 mils) per lag hvis det legges direkte på stål, for deler som skal under vann bør tykkelsen være på 450 microns (18 mils). I hvert tilfelle kan beskyttelse oppnås med kun et lag påført med høytrykksprøyte.

Interzone 954 kan brukes til forseglede eller primete betong. Ta kontakt med International Protective Coatings for flere råd om spesifikasjoner og primere.

Interzone 954 kan modifiseres og brukes som sklisikkert dekkssystem ved tilsetning av GMA132 (knust flint) aggregat. Produktet skal da påføres en primet overflate. Typisk tykkelse vil være mellom 500-1000 my (20-40 mils). Foretrukket påføring med egnet trakt pistol med stor åpning (f.eks. Sagola 429 eller Air texture pistol utstyrt med 5-10mm dyse). På små flater kan det brukes murskje eller rull. Alternativt kan det brukes en påføringsmetode med spredning. Kontakt International Protective Coatings for å få ytterligere detaljer.

Forenlig med katodiske beskyttelsessystemer.

Alternativ herder EAA984:

Informasjon om tørketid og overmaling finnes på side 1. Bruk tid etter blanding er som følger:

Brukstid	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 timer	1 time	45 minutes	20 minutter

Note: VOC verdiene er basert på ett maksimum ut fra produktet tatt i betraktning av farge og normale produksjons variasjoner.

Reaktive lav molekyl vekt tilsetninger, som vil være en del av maling filmen under normale herde vilkår, vil også innvirke på VOC verdiene etter retningslinjer i EPA Method 24.

SYSTEM KOMPATIBILITET

Interzone 954 vil generelt bli lagt på bart stål, bearbeidet ved tørr sandblåsing, våt sandblåsing eller ultra høytrykk vannblåsing.

Følgende primere anbefales til Interzone 954:

Intercure 200	Intergard 269 (for bruk under vann)
Intercure 200HS	Interline 982 (for bruk under vann)
Intergard 251	
Interzinc 315	
Interzinc 52	
Interzone 1000	

Følgende toppstrøk anbefales til Interzone 954:

Interfine 629HS	Intersleek 167
Interfine 878	Interthane 870
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 954

Kontakt International Protective Coatings angående andre primere/toppstrøk som egner seg.

Modifisert epoxy

TILLEGGSINFORMASJON

Ytterligere informasjon om industristandarder, terminologi og forkortelser som brukes i dette dataarket kan finnes i følgende dokumenter som er tilgjengelige på www.international-pc.com:

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spreevne

Hvert avsnitt av denne informasjon er tilgjengelig på forespørsel.

SIKKERHETS FORSKRIFTER

Dette produktet er beregnet for påføring av kvalifisert personell i industrien, og må kun benyttes i samsvar med de retningslinjer som er gitt i HMS-datablad, som er utgitt av International Protective Coatings, samt de opplysninger som fremgår av merking

Dersom ikke produktdata er mottatt for det aktuelle produktet, må International Protective Coatings kontaktes slik at ikke produktet benyttes før dette er tilgjengelig. Alt arbeid forbundet med påføring av dette produktet skal utføres i henhold til gjeldende standarder og lover.

Dersom det sveises eller brennes i flater malt med dette produktet, vil støv og røkgass dannes. Det kreves da egnet verneutstyr og tilstrekkelig avtrekksventilasjon.

Hvis det er tvil om produktet er egnet til det aktuelle formål, kontakt International Protective Coatings for råd og anvisning.

EMBALLASJE	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	20 liter	16 liter	20 liter	4 liter	5 liter
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum		Volum	
		Emballasje		Emballasje	
	20 liter	30.4 kg		4.6 kg	
	5 US gal	56.4 kg		11.5 kg	
LAGRING	Lagringstid	12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenningskilder.			

Viktig

Informasjonen i dette databladet er ikke ment å være uttømmende; enhver person som bruker dette produktet til annet enn det formålet som er spesielt anbefalt i dette databladet, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra oss om egnetheten av produktet for det aktuelle formål gjør det på egen risiko. Alle råd gitt eller uttalelser om produktet (både i dette databladet eller på annen måte) er korrekt så langt vi kjenner til, men vi har ingen kontroll over kvaliteten på og tilstanden til underlaget og de mange faktorene som kan påvirke bruk og påføring av produktet. Derfor, såfremt vi ikke spesifikt gir skriftlig tillatelse til å gjøre det, aksepterer ikke noe ansvar overhodet for produktets ytelse eller for (med forbehold i den grad loven tillater det) tap eller skade som følge av bruk av produktet. Vi fraskriver oss herved alle garantier eller representasjoner, direkte eller indirekte, som følge av lov eller annet, inkludert, uten begrensning, enhver underforstått garanti for salgbarhet eller egnethet for et bestemt formål. Alle leverte produkter og gitte tekniske anbefalinger er knyttet til våre salgsbetingelser. Du bør be om en kopi av dette dokument og gjennomgå det nøye. Informasjonen i dette databladet er gjenstand for endringer fra tid til annen i lys av erfaringer eller vår policy om kontinuerlig utvikling. Det er brukerens ansvar å sjekke med sin lokale representant at dette databladet er gyldig før produktet tas i bruk.

Dette tekniske databladet er tilgjengelig på vår hjemmeside på www.international-marine.com eller www.international-pc.com, og bør være det samme som dette dokumentet. Skulle det være noen uoverensstemmelser mellom dette dokumentet og den versjonen av teknisk datablad som vises på nettsiden, vil versjonen på nettstedet vil da være den gyldige.

Utgitt: 05.02.2015

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.

Alle varemerker som er nevnt i denne publikasjonen er eid av eller lisensiert til, AkzoNobel konsernet.

www.international-pc.com