

Overflate Tolerant Epoksy

PRODUKT BESKRIVELSE To-komponent, overflatetolerant tykkfilm epoxyprimer med lavt VOC-innhold og en viss smidighet. Herder ved lav temperatur (ned til -5°C (23°F)). Metallpigmentert med aluminium og lamelljernglimmer for bedre korrosjonsbestandighet.

BRUKSOMRÅDE

En solid vedlikeholdsmaling til bruk på en hel rekke overflater, bl.a. rustet stål med manuell eller maskinell forbehandling.

Spesielt beregnet til bruk ved lave temperaturer eller der det er viktig med hurtig overmaling.

Ideelt til bruk i forbindelse med våt sandblåsing og ultrahøytrykks vannblåsing.

Interplus 356 er spesielt nyttig til vedlikehold av offshore konstruksjoner og andre aggressive miljøer, som raffinerier, kjemiske anlegg, konstruksjoner i kyststrøk, tremasse og papirindustri og broer når det ikke går an å bruke tørr sandblåsing.

**PRAKTISK INFORMASJON
INTERPLUS 356**

Farge	Aluminium Grå
Glansgrad	Matt
Volum % tørrstoff	70%
Typisk filmtykkelse	75-125 µm (3-5 mil) tørr 107-179 µm (4,3-7,2 mils) våt
Teoretisk spreevne	5,60 m ² /litr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 125 my tørrfilmtykkelse 225 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 5 mils tørrfilmtykkelse
Praktisk spreevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte., Luftsprøyte - blåserenset stål Pensel, Rull - manuelt eller maskinelt forbehandlet stål
Tørketid	

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt topstrøk	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	8 timer	18 timer	10 timer	Forlenget ¹
15°C (59°F)	2 timer	10 timer	6 timer	Forlenget ¹
25°C (77°F)	90 minutter	6 timer	4 timer	Forlenget ¹
40°C (104°F)	45 minutter	3 timer	2 timer	Forlenget ¹

¹ * Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A 44°C (111°F); Komp B 27°C (81°F); Blandet 40°C (104°F)
Spesifikk vekt	1,51 kg/l (12,6 lb/gal)
VOC	2.54 lb/gal (305 g/lit) EPA Metode 24 198 g/kg Rådssdirektiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)

Se seksjonen for Produktegenskaper for ytterligere informasjon.

Overflate Tolerant Epoksy

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.

Sandblåsing

Interplus 356 kan påføres en sandblåst overflate med et minimum Sa1 (ISO 8501-1:2007)C eller D graders rust, eller SSPC SP7.

Manuell eller Elektroverktøy Bearbeidelse

Hånd eller elektroverktøy rengjøring til minimum St2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP2. Merk, alle lag bør fjernes og områder som ikke kan bli ordentlig bearbeidet ved avveisling eller nål pistol bør sandblåses ned til minimumsstandarten Sa2 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Det vil høre til C eller D graders rust innenfor denne standarten.

På ståloverflater med driftstemperaturer opp til 100°C (212°F) vil det bli nødvendig å forbehandle til minst St3 (ISO 8501-1:1988) eller SSPC-SP3 for å oppnå best resultat.

Ultrahøytrykks hydroblasting/våt sandblåsing

Kan påføres overflater som er behandlet til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 som har flash rustet til minimum dårligere enn grad HB2½M (se International Hydroblasting Standards). Kan under visse omstendigheter også påføres fuktige overflater. Ytterligere informasjon kan fås ved å ta kontakt med International Protective Coatings.

Gamle Belegg

Interplus 356 passer til å overlegge de fleste eldre beleggssystemer. Lag som sitter løst eller flakker bør fjernes og erstattes. Glansholdige epoksy eller polyuretan kan trenge nedsliping.

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	3 deler : 1 deler i volum			
Brukstid etter blanding	5°C (41°F) 8 timer	15°C (59°F) 4 timer	25°C (77°F) 2 timer	40°C (104°F) 45 minutter
Høytrykksprøyte,	Anbefales	Dyse 0,48-0,58 mm (19-23 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Anbefales	Pistol Luftdeksel Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Pensel	Anbefales	Typisk 75-100 my (3,0-4,0 mils) kan oppåes		
Rull	Anbefales	Typisk 50-75 my (2,0-3,0 mils) kan oppåes		
Tynner	International GTA220 (eller International GTA415)	Kan bli nødvendig under lave temperaturer, se Produktegenskaper.. 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 rengjør 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.			

Overflate Tolerant Epoksy

PRODUKTDATA

På stålflater som er forbehandlet manuelt, er det viktig at tørrfilmykkelsen er minst 200 my (8 mils) ved påføring av flere strøk. Dermed sikres en god korrosjonshemmende effekt.

Påføres i gode klimatiske forhold. Ståltemperatur skal være minimum 3°C(5°F) over duggpunkt. Ved påføring av Interplus 356 med pensel eller rull kan det bli påkrevd med flere strøk for å oppnå total angitt tørrfilmykkelse på systemet.

Våtblåsing (Fuktige overflater)

Hvis det blir brukt saltvann ved våt sandblåsing, må overflaten spyles grundig med ferskvann før påføring av Interplus 356. Ved påføring på nyblåste flater kan flash-rusting aksepteres til en viss grad - dette er bedre enn at overflaten er for våt. Fjern smådammer og andre vannansamlinger.

For å garantere en god overmaling av Interplus 356 med andre materialer, må overflaten være ren, tørr og uten rester, spesielt hvis overflaten er røff på grunn av jernglimler oksid.

Herding ved lav temperatur

Interplus 356 kan herdes ved temperaturer under 0°C (32°F). Dette produktet bør imidlertid ikke påføres ved temperaturer under 0°C (32°F) hvis det er muligheter for isdannelse på underlaget.

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
-5°C (23°F)	24 timer	60 timer	60 timer	Forlenget*
0°C (32°F)	16 timer	36 timer	36 timer	Forlenget*

* Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

Tørketiden for støvtørr ovenfor er faktisk tørketid pga. Kjemisk herding, og ikke fysisk hardhet pga. stivning av filmlaget ved temperaturer under 0°C (32°F).

Ved lave temperaturer kan det bli nødvendig å fortynne Interplus 356 for å kunne sprøyte. Det vil vanligvis være tilstrekkelig med 5% tynning (i volum) med International GTA220.

Interplus 356 passer til beskyttelse av stål som kontinuerlig utsettes for tørre temperaturer opp til 150°C (302°F), med plutselige stigninger opp til 200°C (392°F). Interplus 356 er ikke egnet til kontinuerlig nedsenking i vann.

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

SYSTEM KOMPATIBILITET

Interplus 356 blir vanligvis malt på bart stål, men kan også brukes til overlappning på de fleste gamle malinger, i tillegg til utbedring av følgende primere:

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

Anbefalte toppstrøk/mellomstrøk:

Intercure 420	Interplus 356
Interfine 629HS	Interplus 770
Interfine 878	Interplus 880
Interfine 979	Interseal 670HS
Interfine 1080	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 505
Intergard 740	Interzone 954

Vær oppmerksom på at Interplus 356 ikke egner seg for overmaling med tynne filmlag med alkyd, klorkautsjuk, vinyl eller akryl.

For andre passende mellomlegg/ toppbelegg, kontakt International Protective Coatings..

Overflate Tolerant Epoksy

TILLEGGSSINFORMASJON 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 gjelde

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	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
	5 US gal	3 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	Vekt	Volum	Vekt
	20 liter	27.7 kg		5.3 kg	
	5 US gal	56.2 kg		8.8 kg	
LAGRING	Lagringstid	12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antennelseskilder.			

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.

Copyright © AkzoNobel, 08.06.2015.

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

www.international-pc.com