

PRODUKTBESKRIVELSE To-komponent løsemiddelbasert uorganisk sinkrik etylsilikat-primer, med 85% sinkinnhold (etter vekt) i tørrfilmen. Oppfyller SSPC Paint 20-kravene for sammensetning og kvalitet.

Foreligger i ASTM D520, Type II sinkstøvversjon.

BRUKSOMRÅDE

Metallisk sinkpriner egnet til bruk med en hel rekke solide systemer og toppstrøk til vedlikehold og nye konstruksjoner, f.eks. broer, tanker, rørledninger, offshorekonstruksjoner og stålkonstruksjoner.

Gir utmerket korrosjonsbeskyttelse av ståloverflater med riktig forbehandling i temperaturer opp til 540°C (1004°F) med egnet toppstrøk.

Hurtigtørkende primer kan påføres under mange ulike klimaforhold.

**PRAKTISK INFORMASJON
INTERZINC 22**

Farge	Grønngrå
Glansgrad	Matt
Volum % tørrstoff	63%
Typisk filmtykkelse	50-80 µm (2-3,2 mil) tørr 79-127 µm (3,2-5,1 mils) våt
Teoretisk spreevne	8,40 m ² /litr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 75 my tørrfilmtykkelse 337 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 3 mils tørrfilmtykkelse
Praktisk spreevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte,, Luftsprøyte

Tørketid

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			<i>Minimum</i>	<i>Maksimum</i>
5°C (41°F) ¹	30 minutter	3 timer	36 timer	Forlengt ²
15°C (59°F) ¹	20 minutter	90 minutter	24 timer	Forlengt ²
25°C (77°F) ¹	10 minutter	1 timer	16 timer	Forlengt ²
40°C (104°F) ¹	5 minutter	30 minutter	8 timer	Forlengt ²

¹ Tørketider og toppbelegg tider er avhengige av værforholdet. Tørketiden har blitt bestemt etter temperatur kvotering og en 65% fuktighet. Se seksjonen for Produktegenskaper for ytterligere informasjon.

² Maksimumsintervaller for overmaling er kortere ved bruk av polysiloxane toppstrøk. Kontakt International Protective Coatings for ytterligere detaljer.

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A 14°C (57°F); Komp B Ikke aktuelt; Blandet 15°C (59°F)	
Spesifikk vekt	2,50 kg/l (20,9 lb/gal)	
VOC	4.08 lb/gal (490 g/lit) EPA Metode 24 222 g/kg	Rådskolektiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

FORBEHANDLING

Alle overflater som skal males må være rene, tørre og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000.

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

Sandblåsing

Sandblås til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 (eller SSPC-SP10 for optimalt resultat). Hvis oksidasjon skjer etter sandblåsing og før maling med Interzinc 22, 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 40-75 my (1,5-3,0 mils) anbefales.

Verkstedprimet stål

Solid og slitesterk primer for maksimal beskyttelse som en del av ethvert korrosjonshemmende malingsystem i aggressive omgivelser, blant annet offshorekonstruksjoner, petrokjemiske anlegg, tremasse- og papirindustriplanter broer og kraftanlegg. Interzinc 22 gir utmerket korrosjonsbeskyttelse både på nye konstruksjoner og ved vedlikehold.

Skadde/reperte områder

Alle områder med skade bør helst sandblåses til Sa2½ (ISO 8501:1988) eller SSPC SP6. Det er imidlertid mulig å rengjøre med elektrisk verktøy til Pt3 (JSRA SPSS:1984) eller SSPC SP11, forutsatt at området ikke blir polert. Reparasjon av det skadde området kan så foretas ved bruk av en anbefalt sinkepoxyprimer - kontakt International Protective Coatings for spesifikk råd.

PÅFØRING

Blanding	Interzinc 22 leveres i 2 deler, en flytende bindebasekomponent (komp. A) og en pulverkomponent (komp. B). Pulveret (komp. B) skal tilsettes langsomt til det flytende bindemiddelet (komp. A), mens et mekanisk røreverk brukes til omrøring. IKKE TILSETT VÆSKE TIL PULVER. Produktet skal siles før påføring og røres hele tiden mens sprøytingen pågår. Når enheten er ferdigblandet, må produktet brukes innen angitt brukstid.			
Blandingsforhold	3.17 deler : 1.00 deler i volum			
Brukstid etter blanding	5°C (41°F) 12 timer	15°C (59°F) 8 timer	25°C (77°F) 4 timer	40°C (104°F) 2 timer
Høytrykksprøyte,	Anbefales	Dyse 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Anbefales	Pistol DeVilbiss MBC eller JGA Luftdeksel 704 eller 765 Dyse E		
Pensel	Kun for små flater	Typisk 25-50 my (1,0-2,0 mils) kan oppåes		
Rull	Anbefales ikke			
Tynner	International GTA803 (International GTA415)	Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter		
Rengjøringsmiddel	International GTA803 eller International GTA415			
Arbeidsstans	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA803. 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 GTA803 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.			

PRODUKTDATA

Interzinc 22 foreligger i diverse sinkstøvsversjoner med lavt blyinnhold, avhengig av lokal lovgivning/prosjektspesifikasjon. Når spesifikasjonen ASTM D520 Type II benyttes, må tilsvarende sinkstøvgrad brukes. Ytterligere detaljer fås ved å kontakte International Protective Coatings.

Før overmaling må Interzinc 22 være ren, tørr og fri for oppløselige salter og større mengder sinkkorrosjonsprodukter.

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

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon ved påføring av Interzinc 22 på begrensede områder.

Minimum intervall for overmaling er avhengig av relativ fuktighet ved herding. Er den relative fuktigheten under 65%, vil minimumsperioden før overmaling normalt være minst 24 timer, avhengig av omgivelsens temperatur og relativ fuktighet under påføring og herding.

Bruk av International GTA803 tynnere anbefales hvis fortykning er nødvendig for å oppnå bedre påføring med sprøyte i varmere klimaer (typisk >28 °C (82 °F)).

Før overmaling anbefaler vi å ta en ASTM D4752 solventtest. Dersom avlesningen viser 4, er herdingen god nok til at flaten kan overmales.

Ved relativ fuktighet under 50% vil herdingen bli alvorlig svekket, og det kan bli nødvendig å øke fuktigheten med damp eller dusjing i hele herdeperioden. Det kan også bli nødvendig å bruke Interzinc akseleratoropløsning som alternativ. Ta kontakt med International Protective Coatings for ytterligere detaljer i dette tilfelle.

Overdreven filmtykkelse og/eller påføring av Interline 104 kan føre til mudcracking. Da må hele området sandblåses og males på nytt i samsvar med de opprinnelige spesifikasjonene.

Vær forsiktig så ikke 125 mikroner grensen overskrides grunnet overdreven påføring.

Når Interzinc 22 skal brukes ved høye temperaturer, bør ikke tykkelsen være større enn 50 my (2 mils) tørrfilmtykkelse. Hvis Interzinc 22 blir stående uten toppstrøk, vil den ha en kontinuerlig tørr temperaturbestandighet på 400°C (752°F), men hvis produktet blir brukt som primer for Intertherm 50, vil den tørre temperaturbestandigheten være 540°C (1004°F).

Interzinc 22 uten toppstrøk egner seg ikke til bruk i sure eller alkaliske miljøer eller kontinuerlig nedsenket i vann.

Dette produktet har følgende spesifikasjonsgodkjenninger:

- SSPC Paint Specification No.20 Type 1C
- BS5493 (1977) : EP2A
- Shell Specification 40.48.00.30 VI(g)
- ASTM A490 Class B Slip Coefficient
- BS4604 Friction Grip

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

Når det er nødvendig å overmale Interzinc 22 med et nytt strøk Interzinc på grunn av lav tørrfilmtykkelse, må malingsflaten være fersk og uten værslitasje. Neste strøk med Interzinc 22 må ha en tørrfilmtykkelse på minst 50 my (2 mils) for å sikre god filmdannelse.

Påse at Interzinc 22 er helt utherdet (se ovenfor) før overmaling med anbefalte toppstrøk. Hvis malingen er blitt værslitt, må alle sinksalter fjernes fra overflaten ved å spyle med ferskvann og børste med stiv børste om nødvendig.

Typiske toppstrøk og mellomstrøk:

Intercryl 530	Intergard 475HS
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interfine 979
Intergard 251	Intertherm 50
Intergard 269	Intertherm 715

I noen tilfeller kan det bli nødvendig å påføre mist coat med passende viskositet for å unngå blæring. Dette vil avhenge av alderen på Interzinc 22, overflateruhet og omgivelsesforhold under herding og påføring. Alternativt kan et strøk med epoxymaling, som f.eks. Intergard 269, brukes for å redusere blæreproblemer.

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

TILLEGGSINFORMASJON

Yterligere 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	Unit Size	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	14 liter	10.64 liter	15 liter	3.36 liter	20 liter
	5 US gal	3.8 US gal	5 US gal	1.2 US gal	5 US gal
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPINGSVEKT	Unit Size	Komp A		Komp B	
	14 liter	11.7 kg		25.8 kg	
	5 US gal	37.5 kg		66.1 kg	
LAGRING	Lagringstid	Komp A: 6 måneder minimum ved 25°C (77°F). Komp B: 12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antennelseskilder.			

Viktig

Begrensninger: Opplysninger på dette datablad er veiledende og enhver som benytter produktet til annet formål enn det som er anbefalt, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra International Maling AS om produktets anvendelsesmulighet, gjør dette for egen risiko og regning. Enda vi bestreber oss om å forsikre at alle råd vi gir om produktet (både i dette datablad og på annen måte) er korrekte, har vi ingen kontroll over påføringsforhold, beskaffenhet av det arbeidsstykke som skal behandles eller alle de forskjellige faktorer som innvirker på bruken eller påføringen av produktet. Vi kan derfor ikke, hvis ikke annet er skriftlig akseptert av oss, påta oss ansvar for uforutsette ting som måtte oppstå under påføring, eller for tap eller skade (begrensning forbehold satt av lokale forskrifter) som måtte oppstå ved bruk av produktet. Opplysninger på dette datablad er til enhver tid gjenstand for justeringer med hensyn til erfaringer og vår politikk om stadigproduktutvikling.

Utgitt: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

 International og alle andre produkter nevnt her alle varemerker under Akzo Nobels lisens.

www.international-pc.com