

Interzinc ® 52

ДВУКОМПОНЕНТЕН ЦИНКОБОГАТЕН ЕПОКСИДЕН ГРУНД

Описание: Двуконпонентен цинкообогатен епоксиден грунд, който съответства по състав и експлоатационни изисквания на SSPC Paint 20.

Повърхности за нанасяне: Продуктът е високоефективен грунд, даващ максимална защита в състава на всяка лаково-покривна система за повърхности, изложени на неблагоприятни условия, включително морски съоръжения, нефтопреработвателни и целулозно-хартиени заводи, мостове и електроцентрали. Interzinc 52 осигурява отлична устойчивост на корозия както на нови, така и при ремонт на стари повърхности.

Полезна информация:

Цвят	Син, сив, зелен
Степен на блясък	Матов
Сухо вещество	59%
Дебелина на слоя	50-75 мкм (2-3 mils) при сухо покритие 85-127 мкм (3.4-5.1 mils) при мокро покритие
Теоретичен разход	7.90 м ² /л при 75 мкм
Практически разход	С отчитане на съответните фактори и загуби
Метод за нанасяне	Въздушно и безвъздушно пръскане, четка
Точка на запалване	Част А: 29°C (84°F); Част Б: 30°C (86°F); След смесване: 29°C (84°F)
Плътност	2.52 кг/л
ЛОС стойности	336 г/л (152 г/кг) по EPA Метод 24

Време за изсъхване:

Температура	Сухо на допир	Пълно втвърдяване	Минимум	Максимум
5°C (41°F)	2 ч.	10 ч.	8 ч.	Разширено
15°C (59°F)	90 мин.	16 ч.	4 ч.	Разширено
25°C (77°F)	75 мин.	4 ч.	3 ч.	Разширено
40°C (104°F)	45 мин.	2 ч.	2 ч.	Разширено

За втвърдяване при понижена температура се изисква алтернативен втвърдител. Максималният интервал при нанасяне на следващ слой ще бъде по-кратък при използване на полисилоксаново крайно покритие. За допълнителна информация се обърнете към International Protective Coatings.

Подготовка на повърхността: Повърхностите, върху които ще се нанася продуктът трябва да са чисти, сухи и без замърсявания. Преди нанасянето всички повърхности следва да бъдат оценявани и обработвани в съответствие с ISO 8504:2000.

Масло или грес трябва да бъдат отстранени в съответствие с SSPC-SP1 с помощта на разтворител.

Абразивоструйно почистване

Степента на абразивното почистване трябва да е до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Ако окисляването е започнало, между процесите на бластиране и прилагане на Interzinc 52, повърхността трябва да се обработи повторно в съответствие с определен визуален стандарт. Повърхностни дефекти, разкрити от процеса на струйно почистване, трябва да бъдат запълнени, грундиращи или обработени по подходящ начин.

Препоръчителна дебелина на покритието: 40-75 микрона.

Заводски грундирана стомана

Interzinc 52 е подходящ за употреба върху метални конструкции, с наскоро фабрично нанесен цинковосиликатен грунд. Ако заводски положеният грунд има големи увреждания или увеличено окисление на цинка, може да се наложи повърхността отново да се почисти абразивно.

Заваръчният шев и увредените райони трябва да бъдат почистени до SA2 ½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6, когато не е осъществимо, се препоръчва ръчна подготовка на повърхността SSPC-SP11.

Смесване	Продуктът се предлага в две опаковки. Смесете съдържанието на опаковките в показаната пропорция. След смесването продуктът трябва да се използва в рамките на определено време за годност			
	1. Разбъркайте основата (Част А) с миксер 2. Добавете цялото съдържание от опаковката на втвърдителя (Част Б) към основата (Част А) и разбъркайте			
Пропорция за смесване	4 части : 1 част (по обем)			
Годност на готовата смес:	5°C (41°F) 24 ч.	15°C (59°F) 12 ч.	25°C (77°F) 5 ч.	40°C (104°F) 2 ч.
Безвъздушно пръскане:	Препоръчително:	Дюза 0,43-0,53 mm (17-21 хил.) Налягане в дюзата поне 176 кг/cm ² (2503 p.s.i.)		
Въздушно пръскане под налягане:	Препоръчително:	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Притискащ резервоар 704 или 765 Дюза тип E		
Четка:	Приложимо:	Дебелина на покритието: 50-75 мкм (2.0-3.0 Mils)		
Валяк:	Не се препоръчва			
Разтворител:	International GTA220 (или GTA415)	Да не се разрежда повече, отколкото е позволено от местното законодателство в областта на защитата на околната среда		
Почистване:	International GTA822 (или GTA415)			
След приключване на работа:	Не допускайте материалът да остане в маркучи, пистолет или спрей оборудване. Старателно изплакнете цялото оборудване с International GTA822. Смесеният материал не трябва да се запечатва отново. При подновяване на работа пригответе нова смес.			
Промиване:	Почистете цялото оборудване веднага след употреба с разредител International GTA822. Добра практика е периодичното почистване през деня. Честотата на почистването зависи от количеството изпръскан материал, температурата и времето на прекъсване на работа. Всички излишни материали и празни опаковки трябва да се изхвърлят в съответствие с приложимото законодателството в областта на околната среда.			

Характеристика на продукта: С цел да се осигури добра антикорозионна характеристика на системата, дебелината на сухото покритие трябва да е най-малко 40 микрона. За получаване на равномерно и плътно покритие, Interzinc 52 се разрежда с с 10% разтворител. Дебелината на сухото покритие трябва да бъде съобразена със състоянието на повърхността, получена след абразивното почистване. Покрийте с малка дебелина не трябва да се нанася върху необработени повърхности. Максималната дебелина на сухото покритие не трябва да надвишава 150 микрона. Внимание: Прекалената дебелина може да доведе до загуба на сцепление и появата на микропукнатини в последващото покритие. Прекалената дебелината на слоя също така увеличава времето за съхнене. Това може да доведе до увеличаване на времето за нанасяне на следващ слой, времето, подходящо за транспортиране и като цяло загуба на свойствата на самото покритие. Ако продуктът е бил

изложен на атмосферни влияния, уверете се, че всички цинкови соли са отстранени от повърхността и избрания тип финишно покритие е препоръчан за нанасяне върху Interzinc 52. Температурата на повърхността трябва винаги да бъде най-малко 3°C (5°F) над точката на оросяване. Interzinc 52 обикновено не се препоръчва за използване при потапяне под вода. Моля свържете се с International Protective Coatings за необходимите препоръки. Interzinc 52 е подходящ за ремонт на повредени цинк-силикатни покрития върху повърхности. За повече информация се свържете с International Protective Coatings.

Втвърдяване при ниски температури

За втвърдяване при температури под 5°C има алтернативен втвърдител. Имайте предвид, че с използването му летливите органични съединения се увеличават до 360 гр/л. Interzinc 52 може да се втвърди при температури под 0°C. Въпреки това, този продукт не трябва да бъде прилаган при толкова ниски температури, ако има риск от образуване на лед върху стоманени повърхности. Продуктът има сертификат • Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20.

Температура	Сухо на допир	Пълно втвърдяване	Минимум	Максимум
-5°C (23°F)	6 ч.	32 ч.	36 ч.	Разширено
0°C (32°F)	3 ч.	16 ч.	18 ч.	Разширено
5°C (41°F)	2 ч.	6 ч.	6 ч.	Разширено

Забележка: Сведенията, относно съдържанието на летливи органични съединения (ЛОС), са дадени само за информация. Те могат да варират в зависимост от фактори като различия в цвета и производствени отклонения. Нискомолекулните добавки, които са част от филма по време на изпарение в околната среда също ще повлияят на съдържанието на летливи органични съединения, определени, като се използва EPA Метод 24.

Съвместимости на системата за боядисване: Interzinc 52 обикновено се прилага върху подготвени стоманени повърхности. Въпреки това, продуктът може да се прилага върху заводски грундиран повърхности. За повече информация се свържете International Protective Coatings Препоръчва се върху Interzinc 52 да се нанасят следните покрития:

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

За информация относно алтернативни покрития се обръщайте към International Protective Coatings.

Допълнителна информация: Допълнителна информация по отношение на индустриалните стандарти, термини и съкращения, използвани в този информационен лист можете да намерите в сайта: www.international-pc.com

Мерки за безопасност: Този продукт е за професионална употреба в промишлени съоръжения в съответствие с препоръките, дадени в спецификацията и инструкциите за безопасност, която предоставя на клиентите си International Protective Coatings.

Всички дейности, свързани с прилагането и използването на този продукт отговарят на международните стандарти в областта на здравето, безопасността и опазването на околната среда. В случай на заваряване или рязане на метала, покрит с този продукт, ще се отделят пари и прах, което изисква използването на подходящи лични предпазни средства и адекватна локална

смукателна вентилация. Ако имате някакви въпроси за приложимостта на този продукт, консултирайте се с International Protective Coatings.

Опаковки: Част А: 8 л, Част Б: 2 л

Съхранение: 12 месеца при 25°C на сухо и тъмно място, далеч от топлина и открит пламък.

Важна забележка: Информацията в тази спецификация не претендира да бъде напълно изчерпателна и всяко лице, което използва този продукт не по предназначение, което е отразено в тази техническа документация без предварително получаване на писмено потвърждение от нас относно годността на продукта, работи на собствен риск. Работните условия на потребителя са извън нашите знания и контрол, поради което този формуляр не служи като гаранция или като документ, имащ силата на договор. Информацията, която се съдържа в този формуляр за безопасност се основава на настоящото състояние на нашите знания.

