

ДВУКОМПОНЕНТНО ЕПОКСИДНО РЕМОНТНО ПОКРИТИЕ

Описание: Двухкомпонентно епоксидно покритие с високо съдържание на твърди частици и ниско съдържание на ЛОС, предназначено за високо строителство. Предлага се и във версия, пигментирана в сиво, за допълнителна антикорозивна защита.

Повърхности за нанасяне: За нанасяне върху широка гама покрития, включително ръчно обработена ръждива стомана, абразивно и хидро-почистена стомана, както и различни видове запазени старобоядисани покрития. Осигурява отлична антикорозивна защита на индустриални и крайбрежни структури, целулозни и хартиени планки, мостове и морски съоразения, както при атмосферно влияние, така и при потапяне във вода.

Полезна информация:

Цвят	Богат избор от цветове
Степен на блясък	Полумат
Сухо вещество	82% ± 3% (зависи от цвета)
Дебелина на слоя	100-250 мкм (4-10 mils) при сух филм 122-305 мкм (4.9-12.2 mils) при мокър филм
Теоретичен разход	6.56 м ² /л при 125 мкм
Практически разход	С отчитане на съответните фактори и загуби
Метод за нанасяне	Въздушно и безвъздушно пръскане, четка, валик
Точка на запалване	Част А: 36°C (97°F); Част Б: 56°C (133°F); След смесване: 33°C (91°F)
Плътност	1.6 кг/л
ЛОС стойности	240 г/л (114 г/кг) по EPA Метод 24

Време за изсъхване:

Температура	Нанасяне на с Interseal 670HS					Нанасяне на препоръчително покритие		
	Сух на допир	Напълно сух	Мин.	Макс. ●	Макс. †	Мин.	Макс. ●	Макс. †
10°C (50°F)	8 часа	32 часа	32 часа	6 седмици	продължително	20 часа	21 дни	12 седмици
15°C (59°F)	7 часа	26 часа	26 часа	4 седмици	продължително	14 часа	14 дни	8 седмици
25°C (77°F)	5 часа	18 часа	18 часа	14 дни	продължително	10 часа	7 дни	4 седмици
40°C (104°F)	2 часа	6 часа	6 часа	7 дни	продължително	4 часа	3 дни	2 седмици

Предлагат се бърз и бавен втвърдител, в зависимост от температурата на околната среда.

За подробности вижте продуктите характеристики.

● В зависимост от ситуации, в които е възможно потапяне във вода.

† Зависи само от атмосферните условия

Подготовка на повърхността: Резултатът от използването на този продукт зависи от степента на подготовката на повърхността. Повърхността, която ще се боядисва, трябва да бъде чиста, суха и без замърсявания. Преди нанасянето всички повърхности следва да бъдат оценявани и обработвани в съответствие с ISO 8504:2000. Натрупаните замърсявания и разтворими соли трябва да бъдат отстранени. Суха четка с твърд косъм обикновено е подходяща за натрупаните замърсявания. Разтворимите соли трябва да бъдат отстранени чрез измиване с чиста вода.

Абразивно почистване

Когато Interseal 670HS се използва в условия на потапяне във вода към повърхностите трябва да се прилагат стандарти за почистване Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPCSP10. Въпреки това, за по-агресивни атмосферни условия най-добри резултати ще бъдат постигнати когато повърхностите са подготвени до минимум Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Повърхностни дефекти, разкрити от процеса на абразивно почистване, трябва да бъдат запълнени, грундирани или обработени по подходящ начин. Препоръчителна дебелина 50-75 микрона (2-3 Mils).

Ръчна подготовка или подготовка с електрически инструмент

Почистете ръчно или с електрически инструмент до минимум St2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP2. Обърнете внимание на факта, че всички неравности трябва да бъдат премахнати и области, които не могат да се почистят адекватно от олющвания или остри издатини трябва да бъдат почистени минимум до SA2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Обикновено това се прилага за C или D клас ръждясване в този стандарт.

Бластиране с водна струя под високо налягане / Бластиране с вода и абразив

Този метод може да се прилага към повърхности, готови до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6, които имат ръжда не по-малко от Клас HB2.5M (виж International Hydroblasting Standards) или Клас SB2.5M (виж International Slurry blasting Standards). Възможно е също така да се прилага за влажни повърхности при определени обстоятелства. Допълнителна информация е на разположение от International Protective Coatings.

Стари покрития

Interseal 670 HS е подходящ за препокриване на старобоядисани повърхности. Напълно трябва да бъдат премахнати ръжда и олющени части от стара боя. Лъскавите лакови покрития могат да се нуждаят от светлинна абразия, за да се осигури физически "ключ".

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				
	<ol style="list-style-type: none"> 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	5.67 части : 1 част (по обем)				
Годност на готовата смес:	10°C (50°F) 5 ч.	15°C (59°F) 3 ч.	25°C (77°F) 2 ч.	40°C (104°F) 1 ч.	
Безвъздушно пръскане:	Препоръчително:	Дюза 0,45-0,58 mm (18-23 хил.) Налягане в дюзата поне 176 кг/cm ² (2500 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: 100-125 мкм (4-5 Mils)			
Валяк:	Приложимо:	Дебелина на покритието: 70-100 мкм (3-4 Mils)			
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:

За да се постигне оптимален резултат при ръчно подготвени стоманени повърхности, алуминиево пигментирани продукти трябва да се прилагат като грунд с четка, за да се осигури пълно покриване с Interseal 670HS. При потапяне във вода, подготовката на повърхността трябва да е минимум до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10, последвано от прилагането на няколко слоя Interseal 670HS с обща минимална дебелина на сухото покритие от 250 микрона (10 Mils). Максимална дебелина на покритието, получена при нанасяне на един слой, най-добре се постига чрез безвъздушно пръскане. Когато се прилага чрез методи, различни от безвъздушно пръскане, е малко вероятно да се постигне необходимата дебелина. С метода на въздушно пръскане може да се изискват няколко слоя за получаване на подходящо покритие. При полагане на продукта при по-ниски или по-високи температури може да се изискват специфични техники за прилагане, за да се постигне максимална покривност. Ако в процеса на бластиране се използва солена вода, преди прилагането на Interseal 670 HS повърхността трябва да бъде старателно измита с чиста вода. Interseal 670HS е подходящ за преобоядисване на здрави, старобоядисани с епоксидни и полиуретанови системи повърхности. Въпреки това, този продукт не се препоръчва, където преди това са били използвани термопластични покрития като хлориран каучук и винили. Моля, консултирайте International Protective Coatings за алтернативни препоръки. Температурата на повърхността трябва винаги да бъде минимум 3°C (5°F) над точката на оросяване. Степента на блясък и завършек на повърхността е в зависимост от метода на нанасяне. Избягвайте да използвате комбинация от методи на нанасяне, когато това е възможно. Както всички епоксидни продукти, Interseal 670 HS ще се обезцвети при излагане на външни условия. Въпреки това, този процес няма да наруши антикорозионното покритие. Преждевременно излагане на вода ще доведе до промяна на цвета, особено в тъмните тонове. Interseal 670 HS може да се използва като нехлъзгаво палубно покритие чрез добавянето на GMA132 (смачкани кремък). Приложението трябва да бъде върху подходящо грундирана повърхност. Търсената дебелина е между 500-1000 микрона (20-40 Mils). Предпочитан за приложение е подходящ голям пистолет (например Sagola 429 или въздушен пистолет с 5-10 мм дюза). Мистрия или валеж може да се използват за малки участъци. Interseal 670 HS е сертифициран продукт с NSF/ANSI Standard 61 (само за избрани цветове). Сертифицирането е за резервоари, по-големи от 100 галона (378.5 литра), за тръби, които са 6 инча (15 см) в диаметър или по-големи и за клапани, които са 2 инча (5 см) в диаметър или по-голями.

Ниска температура на втвърдяване

На разположение при по-ниски температури са зимни втвърдителни, които позволяват по-бързото втвърдяване на продукта при температури по-малки от 10°C (50°F), но това води до избледняване и по-бързо обезцветяване при атмосферни влияния.

Interseal 670 HS е възможно да се прилага при температури под 0°C (32°F), но само когато няма опасност от заледряване на повърхността.

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.

Температура	Сух на допир	Напълно сух	Мин.	Макс. ●	Макс. †	Мин.	Макс. ●	Макс. †
- 5°C (23°F)	24 часа	72 часа	72 часа	12 седмици	продължително	72 часа	84 дни	12 седмици
0°C (32°F)	16 часа	56 часа	56 часа	10 седмици	продължително	42 часа	54 дни	10 седмици
5°C (41°F)	9 часа	36 часа	36 часа	8 дни	продължително	36 часа	48 дни	8 седмици
10°C (50°F)	5 часа	24 часа	24 часа	6 дни	продължително	16 часа	24 дни	6 седмици

● В зависимост от ситуации, в които е възможно потапяне във вода.

† Зависи само от атмосферните условия

Съвместимости на системата за боядисване: Interseal 670 HS обикновено се прилага върху правилно подготвени стоманени повърхности. Въпреки това, той може да се използва върху подходящо грундирана повърхности. Подходящи грундове са:

Intercure 200

Interplus 356

Intergard 269

Interzinc 315

Interplus 256

Когато е препоръчано козметично покритие се препоръчват следните продукти:

Intercryl 530

Intergard 740

Interfine 629HS

Interthane 870

Interfine 878

Interthane 990

Interfine 979

На разположение са и други алтернативни грундове и покрития. Консултирайте се с 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: 17 л, Част Б: 3 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.

