

**ДУКОМПОНЕНТНО БЪРЗОСЪХНЕЩО ЕПОКСИДНО ПОКРИТИЕ**

**Описание:** Двухкомпонентно епоксидно покритие със желязна слюда с високо съдържание на сухо вещество, ниска стойност на летливи органични съединения, произведено по собствена полимерна технология, която осигурява бързо втвърдяване и къс интервал от време преди нанасяне на следващ слой дори и при ниски температури.

**Повърхности за нанасяне:** Intercure 420 се използва като междинен слой като част от високоефективна система, осигуряваща отлична защита. Подходящ за агресивни среди, включително и морски съоръжения, в химическата, нефтохимическата и целулозно-хартиена промишленост, промишлени сгради, електроцентрали и мостове. При нормални условия (не в агресивна среда) може да се използва като предпазно покритие, нанесено директно върху стомана.

Включената в състава на продукта желязна слюда служи както за подобряване на защитния ефект, така и да се увеличи интервалът от време за нанасяне на следващ слой, който да се съгласува с времето за доставка (от производствения цех) и завършване на оцветяването на мястото на монтаж. Бързото втвърдяване и устойчивостта на окисление позволява използването на Intercure 420 в различни работни ситуации, както в новото строителство, така и при ремонта на стари сгради.

**Полезна информация:**

Цвят	Слюда с желязен оксид, сребристо сиво, светло сиво
Степен на блясък	Мат
Сухо вещество	70%
Дебелина на слоя	100-150 мкм (4-6 mils) при сух филм 143-214 мкм (5.7-8.6 mils) при мокър филм
Теоретичен разход	5.60 м <sup>2</sup> /л при 125 мкм
Практически разход	С отчитане на съответните фактори и загуби
Метод за нанасяне	Въздушно и безвъздушно пръскане, четка, валяк
Точка на запалване	Част А: 29°C (84°F); Част Б: 26°C (79°F); След смесване: 27°C (81°F)
Плътност	1.63 кг/л
ЛОС стойности	330 г/л (201 г/кг) по EPA Метод 24

**Време за изсъхване:**

Температура	Сухо на допир	Пълно втвърдяване	Минимум	Максимум
5°C (41°F)	75 мин.	7 ч.	5 ч.	Разширено
15°C (59°F)	50 мин.	4 ч.	3 ч.	Разширено
25°C (77°F)	40 мин.	2 ч.	2 ч.	Разширено
40°C (104°F)	30 мин.	1 ч.	1 ч.	Разширено

**Подготовка на повърхността:**

Повърхностите, върху които ще се нанася епоксидното покритие 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 по повърхността трябва да бъдат отстранени в съответствие с SSPC-SP1 с разтворител за почистване.

**Абразивоструйно почистване**

Степента на абразивоструйното почистване трябва да е до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Ако се е образувало окисляване в интервала между бластиране и прилагане на Intercure 420, повърхността трябва да се третира в съответствие с необходимия визуален стандарт. Дефекти по повърхността, открити вследствие от струйното почистване трябва да бъдат запълнени, грундирани или обработени по подходящ начин.

Препоръчва се остър, ъгловат профил на повърхността от 50-75 микрона.

#### Грундираны повърхности

Всички грундове използвани под Intercure 420 трябва да се нанасят върху повърхност, обработена с пясъкоструйно почистване до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Препоръчва се остър, ъгловат профил на повърхността от 50-75 микрона.

#### Заводски грундирана стомана

Заваръчния шев и увредените райони трябва да се почистват с абразивоструйно почистване до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Ако грундираната стомана има обширни или по-малки повредени участъци, то цялата повърхност трябва да се обработи с леко пясъкоструйно почистване. Същият метод на почистване трябва да се приложи и ако грундът ще се нанася върху повърхност, струйно почиствена с гранулат.

#### Нанасяне на цинкообогатени грундове

Преди да нанесете Intercure 420 се уверете, че грундираната повърхност е чиста, суха, без замърсявания и цинкови соли. Също така се уверете, че цинкообогатеният грунд е напълно втвърден преди боядисване. Ако цинковият грунд се нанася върху повърхност, струйно почиствена с кръгл гранулат, преди нанасяне на Intercure 420 повърхността трябва да се обработи с леко пясъкоструйно почистване.

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"> <li>1. Разбъркайте основата (Част А) с миксер</li> <li>2. Добавете цялото съдържание от опаковката на втвърдителя (Част Б) към основата (Част А) и разбъркайте</li> </ol>			
Пропорция за смесване	3 части : 1 част (по обем)			
Годност на готовата смес:	5°C (41°F) 8 ч.	15°C (59°F) 4 ч.	25°C (77°F) 2 ч.	40°C (104°F) 45 мин.
Безвъздушно пръскане:	Препоръчително:	Дюза 0,43-0,53 mm (17-21 хил.) Налягане в дюзата поне 176 кг/cm <sup>2</sup> (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: 75 микрона (3,0 Mils)		
Валяк:	Приложимо:	Дебелина на покритието: 50-75 микрона (2,0-3,0 Mils)		
Разтворител:	International GTA220 (или International GTA415)	Да не се разрежда повече, отколкото е позволено от местното законодателство в областта на защитата на околната среда		
Почистване:	International GTA822 (или International 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 законодателство в областта на околната среда.			

## **Характеристика на продукта:**

### Втвърдяване при ниска температура

Intercure 420 е в състояние да втвърди при температури под 0°C. Въпреки това, този продукт не трябва да се прилага, когато температури под 0°C, ако има риск от заледряване по повърхността. За повече информация относно времето за втвърдяване и възможността за нанасяне, моля свържете се с International Protective Coatings. За разреждане използвайте само препоръчаните за разреждане разтворители International. Използването на алтернативни разреждатели, особено тези, които съдържат кетони, може сериозно да забави механизма по втвърдяване на покритието.

Температурата на повърхността трябва винаги да бъде най-малко 3°C (5°F) над точката на оросяване. Както с всички епоксидни покрития, Intercure 420 изгаря на открито. Въпреки това, този процес не засяга антикорозионните му свойства. Този продукт е често използван като "Транспортно покритие" преди окончателното боядисване на мястото на монтаж. Гарантираният продължителен интервал от време между оцветяването в заводски условия и мястото за монтаж се отнася за повърхности, напълно изчистени за всяко замърсяване, което може да има поради характера на слюдата железен оксид. Както при всички продукти, съдържащи високи нива на железен оксид, продуктът е със сравнително тъмен цвят. Следователно, за да получите желаните цвят на най-горния пласт, е необходимо да се прилагат най-малко два слоя боя. Абсолютната измерена адхезия на последния слой, нанесен върху старо покритие от Intercure 420 е по-малко от това на чист материал и е достатъчна за цялата система за оцветяване.

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:** Продуктът Intercure 420 е предназначен за нанасяне върху следните грундове:

Intercure 200

Intergard 251

Intergard 269

Interzinc 22 (може да има нужда от междинно покритие)

Interzinc 315

Interzinc 52

Подходящи финални покрития:

Interfine 629HS

Intergard 740

Interthane 990

За информация относно алтернативни грундове и финални 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](http://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: 15 л, Част Б: 5 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.

