Индекс продуктов

ГРУНТЫ

Цинконаполненные

Этилсиликатные	Interzinc 12, Interzinc 22 (2285 + 2280+2277+2265);
Эпоксидные	Interzinc 42, Interzinc 52, Interzinc 315
Универсальные эпоксидные	Intergard 251, Intergard 269, Intergard 343, Intergard 1251, Interseal 670HS, Interseal 1052, Intershield 300, Intershield 803
Быстросохнущие эпоксидные	Intercure 200, Intercure 200HS, Intercure 202
Алкидные	Interprime 198, Interprime 306
ШПАТЛЕВКИ	Intergard 821
ГРУНТ / ФИНИШИ	Intergard 345, Interlac 789, Intercure 99, Interthane 1070.
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ПОКРЫТИЯ	Intergard 400, Intergard 410, Intergard 475HS, Intercure 420, Intercure 420HS

ФИНИШНЫЕ ПОКРЫТИЯ

Алкидные	Interlac 645, Interlac 665
Акриловые	Intersheen 579
Акрил-полиуретановые	Interthane 870, Interthane 990, Interthane 1070
Акрил-полисилоксановые	Interfine 878, Interfine 979
Акрил - эпоксидные	Interfine 629HS
Эпоксидные	Intergard 345, Intergard 740
ТЕРМОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ	Intertherm 50, Intertherm 181, Intertherm 228, Intertherm 715, Intertherm 751CSA, Intertherm 875, Inttertherm 898SCA
ОГНЕЗАЩИТНЫЕ ПОКРЫТИЯ	Interchar 963, Interchar 973, Chartek 7, Chartek 8, Chartek 212, Chartek 1709
РЕМОНТНЫЕ (ТОЛЕРАНТНЫЕ) ПОКРЫТИЯ	Interplus 256, Interplus 356, Interplus 770, Interseal 670HS, Interseal 1052

ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ ДЛЯ МОРСКИХ СООРУЖЕНИЙ, В Т.Ч. ДЛЯ ЗОН ПЕРЕМЕННОГО СМАЧИВАНИЯ

Interzone 101, Interzone 485, Interzone 505, Interzone 1000, Interzone 954

ВНУТРЕННЕЕ ПОКРЫТИЕ РЕЗЕРВУАРОВ	Interline 104, Interline 399, Interline 850, Interline 903, Interline 921, Interline 925, Interline 949, Interline 955, Interline 975, Interline 982, Interline 984, Interline 994
ЗАВОДСКИЕ ГРУНТЫ	Interplate 240, Interplate 398, Interplate 855

СРЕДСТВА ХИМИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ

Interplus 546, Interplus 614, Interplus 634

ВОДНО-ДИСПЕРСИОННЫЕ ПОКРЫТИЯ

InterH2O 699

РАСТВОРИТЕЛИ - GTA

ВВЕДЕНИЕ

Правильная подготовка поверхности необходима для успешной реализации любой схемы защитных покрытий. Невозможно переоценить значимость удаления нефти, масла, старого покрытия и поверхностных загрязняющих примесей (типа окалины и ржавчины, цементного молока на бетонной и солей цинка на оцинкованной поверхности).

Характеристика любого лакокрасочного покрытия напрямую зависит от правильной и добросовестной подготовки поверхности перед покрытием. Даже самая передовая и дорогая система покрытия будет недолговечной и малоэффективной, если подготовка поверхности не выполнена должным образом.

СТАЛЬ

Существует множество различных методов подготовки стальной поверхности, некоторые из которых кратко описаны ниже. Для получения более полной информации, пожалуйста, обратитесь к следующим материалам:

1. Международный стандарт ISO 8504:2000. Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий - Методы подготовки поверхности.
2. Совет по окраске металлоконструкций (Steel Structures Painting Council - SSPC), Pittsburg, PA, США. Полный ряд стандартов по подготовке поверхности.
3. Международные стандарты ISO 8501-1:2007 и ISO 8501-2:1994. Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий – Визуальная оценка чистоты поверхности.
4. Шведский стандарт SIS.05.59.00 (1967) – Иллюстрированный альбом стандартов подготовки поверхности перед окраской.
5. Ассоциация исследований в области кораблестроения Японии - Стандарт для подготовки стальной поверхности перед окраской (“JSRA” Стандарт).
6. International Protective Coatings - стандарты водоструйной очистки.
7. International Protective Coatings - стандарты суспензионной очистки.
8. International Protective Coatings - стандарты пескоструйной очистки.

УДАЛЕНИЕ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ПРИМЕСЕЙ

На качественную характеристику защитных покрытий значительно влияет состояние стальной основы непосредственно перед окраской. Главные факторы, влияющие на характеристику:

a) поверхностное загрязнение, включая соли, нефть, масла, буровые и др. составы;
b) ржавчина и окалина;
c) профиль поверхности.

Главная цель подготовки поверхности - для уменьшения возможности развития начальной коррозии обеспечить удаление всех загрязняющих веществ и создать профиль поверхности для достижения удовлетворительной адгезии применяемого покрытия. Рекомендуемые процедуры охарактеризованы в ISO 8504:2000 и SSPC SP спецификациях.

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ

Очень важно удалить все растворимые соли, нефть, масла, буровые и пр. составы и другие загрязняющие примеси перед дальнейшей подготовкой поверхности или окрашиванием стали. Наиболее общим методом для этого является обработка растворителем, сопровождаемая вытиранием насухо чистой ветошью. Вытирание является обязательным, в противном случае после смывания растворителем загрязнение просто распространится на более широкую площадь.

Патентованные эмульсии, обезжиривающие составы и очистка паром также используются. Рекомендуемые процедуры описаны в ISO 8504:2000 и SSPC-SP1.

РУЧНАЯ ОЧИСТКА

Непрочно держащаяся окалина, ржавчина и старое лакокрасочное покрытие может быть удалено с помощью ручной проволочной щетки, наждачной бумаги, скребка и скалыванием. Однако этих методов недостаточно, так как на стальной поверхности всегда остаются участки сильно приставшей ржавчины. Методы для ручной очистки описаны в SSPC-SP2 и должны быть классифицированы по St2-B, C или D в соответствии с ISO 8501-1:2007.

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОЧИСТКА

В общем случае более эффективный и менее трудоемкий способ по сравнению с ручной очисткой, применяемый для удаления непрочно держащейся окалины, краски и ржавчины. Однако механическая очистка не позволяет удалять сильно приставшую ржавчину и крепкодержащееся старое покрытие. Обычно используются все виды механических проволочных щеток, ударный инструмент типа игольчатого пистолета, шлифовальные машинки и пескоструйные аппараты. Осторожность должна иметь место, чтобы не отполировать металлическую поверхность, особенно при работе с механическими проволочными щетками, поскольку в дальнейшем это понизит адгезию лакокрасочного покрытия. Методы описаны в SSPC-SP3 и SSPC-SP11 и должны быть классифицированы по St3-B, C или D в соответствии с ISO 8501-1:2007. SSPC-SP11 описывает степень шероховатости поверхности, которая может быть достигнута механической очисткой.

АБРАЗИВОСТРУЙНАЯ ОЧИСТКА

Наиболее эффективный метод для удаления отслоившейся краски, ржавчины и старого покрытия с использованием абразивов типа песка, гравия и дроби под высоким давлением.
Степень абразивоструйной обработки, подходящей для соответствующего покрытия, зависит от некоторого числа факторов, наиболее важным из которых является тип выбранной системы покрытия.

Основной стандарт, использованный в перечнях технических характеристик продуктов в этом справочнике – ISO 8501-1:2007 «Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий – Визуальная оценка чистоты поверхности». Этот стандарт является незначительно расширенным шведским стандартом SIS.05.59.00, который был усовершенствован Шведским Институтом Коррозии в сотрудничестве с Американским Обществом Испытания и Материалов (ASTM) и Советом Окраски Металлоконструкций (SSPC), США, и сейчас используется во всем мире.

Между тем соответствующий, ближайший эквивалент SSPC указан в индивидуальных перечнях технических характеристик продукта, так как признано, что SSPC и ISO не полностью идентичны и, как следствие, в некоторых спецификациях может быть указана степень Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) как эквивалент к SSPC-SP6, (промышленная пескоструйная очистка), в то время как другие будут эквивалентом к SSPC-SP10 (почти белый металл). Выбор качества пескоструйной очистки будет оцениваться с использованием множества факторов, включая тип покрытия, ожидаемую характеристику и данные производственные условия.

Как правило, когда продукты рекомендованы для эксплуатации в агрессивных атмосферных условиях, требуемый стандарт будет Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Однако, когда продукты рекомендованы для общих атмосферных условий, требуемый стандарт будет Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.
До пескоструйной обработки поверхность металлоконструкций должна быть обезжирена и удалены все брызги металла и шлак от сварки. Если на поверхности присутствуют растворимые соли, смазка или жир и предполагается, что они будут удалены в процессе абразивной подготовки, то это глубокое заблуждение. Хотя и невидимые глазом, загрязнения будут присутствовать в виде тонкого слоя, и воздействовать на адгезию покрытия. Сварные швы, металлические заусенцы и острые ребра, обнаруженные во время абразивоструйного процесса должны быть заглажены, поскольку краска имеет тенденцию стекать с острых ребер, что приводит к утоньшению покрытия и снижению защиты. Брызги в районе сварных швов почти невозможно покрыть равномерно и часто они являются причиной преждевременной разрушения покрытия.

Профиль поверхности, полученный в течение пескоструйной обработки, важен и будет зависеть от используемого абразива, давления воздуха и применяемой методики. Слишком низкая шероховатость может не обеспечить достаточного сцепления покрытия с металлом, в то время как слишком большая шероховатость может привести к неровному покрытию (утоньшению на пиках), возможно ведя к преждевременному разрушению, особенно тонкослойных покрытий. Ниже в таблице представлена краткая характеристика типичных профилей шероховатости, полученных при использовании различных типов абразива.

Тип абразива	**Размер ячейки**	**Максимальная высота профиля**
Очень мелкий песок	80	37 микрон (1.5 мил*)
Крупный песок	12	70 микрон (2.8 мил)
Железная дробь	14	90 микрон (3.6 мил)
Типичный неметаллический “медный шлак” 1.5-2.0 мм	-	75-100 микрон (3-4 мил)
Железный абразив No. G16	12	200 микрон (8.0 мил)

* - 1 мил = одна тысячная дюйма (25 мкм)

МОКРАЯ АБРАЗИВОСТРУЙНАЯ ОБРАБОТКА /ШЛАМОВАЯ ОЧИСТКА

При мокрой обработке/шламовой очистке используется жидкий раствор воды и абразива в отличие от применения одного сухого абразива. Главное преимущество этого метода в том, что практически исключена опасность заболеваний, связанная с пылью.

Другое важное преимущество - что при обработке старой, довольно ржавой поверхности, струей воды с абразивом будут вымыты большинство из растворимых продуктов коррозии, что значительно улучшит характеристику последующей системы покрытия. Однако, недостатком этой методики является то, что после влажной обработки очищенная сталь начинает быстро ржаветь. Поэтому на практике в воду добавляют собственные замедлители, которые предотвращают быстрое распространение коррозии в течение времени, достаточного для выполнения окраски. В общем, использование небольшого количества таких замедлителей не влияет на характеристику нанесенного лакокрасочного покрытия на металлоконструкции, эксплуатируемые в общих атмосферных условиях. Использование устойчивого к влажности грунта, который наносится на мокрую стальную поверхность, может сделать использование замедлителей ненужным, однако в этом случае необходимо проведение соответствующих консультаций с International Protective Coatings.

Если после мокрой обработки поверхность начала ржаветь, то коррозию необходимо механически удалить до нанесения лакокрасочного покрытия.

ВОДОСТРУЙНАЯ ОЧИСТКА

Водоструйная очистка - метод, при котором достижение необходимого эффекта полностью происходит за счет энергии воды, ударяющейся о поверхность. Абразивы не используются в системах водоструйной очистки. Следовательно, исключены проблемы, связанные с их размещением и пылевым загрязнением. Существует два различных типа рабочего давления:
- водоструйная очистка высокого давления с давлением между 680 и 1700 бар*.
- водоструйная очистка сверхвысокого давления с давлением более чем 1700 бар.

Термины водоструйная, гидроструйная очистки и т.д. характеризуют один и тот же процесс. Однако необходимо различать водоструйную очистку и простое мытье водой. В International Protective Coatings приняты следующие общераспространенные определения:

Низконапорная мойка:
Обработка поверхности при давлении меньше чем 68 бар.
Мойка под давлением:
Обработка поверхности при давлении между 68 и 680 бар.
Водоструйная очистка высокого давления:
Обработка поверхности при давлении между 680-1700 бар.
Водоструйная очистка сверхвысокого давления:
При давлении более чем 1700 бар, как правило оборудование работает в диапазоне 2000-2500 бар.

* – 1 бар – 1.0197 кг/см²

Стандарты International Protective Coatings для водоструйной очистки

были подготовлены при использовании оборудования сверхвысокого давления. Однако этот стандарт применим также к поверхностям, обработанным всей амплитудой давлений водоструйной очистки оборудованием, обеспечивающим очистку в соответствии с необходимыми визуальными стандартами.

Стальные поверхности, обработанные методом водоструйной очистки, не выглядят так же, как после сухой пескоструйной или шламовой очистки, так как в отличие от абразива промывочная вода не формирует профиль поверхности. Поэтому сталь после водоструйной очистки выглядит тусклой, даже до “моментального ржавления”. Кроме того, на металле, испещренном коррозией, после водоструйной очистки наблюдается появление многочисленных пятен. Образование пятен (крапчатость) происходит из-за вымывания продуктов коррозии из коррозионных язв на чистую поверхность стали (светлые участки). При этом цвет окружающей бывшую область коррозии площади остается тускло-серым, коричневым, вплоть до черного. Эта модель является противоположностью тому, что получается после пескоструйной обработки, когда бывшие очаги коррозии на поверхности часто выглядят темнее, чем окружающие их области из-за неполного удаления продуктов коррозии. “Моментальное ржавление”, то есть легкое окисление стали, которое происходит после водоструйной очистки при высыхании, будет быстро изменять первоначальный вид обработанной поверхности.

Когда степень «моментального ржавления» слишком высока для нанесения покрытия, поверхность зачищают при помощи щетки с жесткой щетиной, или обрабатывают пресной водой под высоким давлением. Предпочтительный метод – мытье под давлением более чем 68 бар с использованием или вращающихся сопел, или самого оборудования для водоструйной очистки. Обработанная площадь будет снова окисляться, но при использовании этого метода степень окисления в этом случае может быть уменьшена. Ручная очистка с помощью проволочной щетки или щетки с жесткой щетиной применима для малых зон, но ее использование на всей поверхности будет недостаточно. Однако механическая очистка вращающейся проволочной щеткой может дать приемлемый результат для больших площадей.

При водоструйной очистке больших площадей процесс “моментального ржавления” затемняет обработанную поверхность раньше, чем может быть выполнен осмотр с целью определения качества выполненных работ. В этом случае необходимые стандарты можно установить при очистке малой области и использовать полученные значения для выполнения основного объема работ. Методы для обеспечения соответствия остальной части работ одному и тому же стандарту будут меняться от проекта к проекту.

Процесс “моментального ржавления” может быть предотвращен при помощи растворимых в воде химических замедлителей коррозии. При испарении воды замедлители могут образовать кристаллический слой на стальной поверхности, который приведет к потере адгезии и образованию лопающихся пузырей, если сразу нанести лакокрасочное покрытие. International Protective Coatings не

рекомендует использовать ингибиторы коррозии при влажной обработке поверхности. Если замедлители используются, они должны быть полностью смыты пресной водой до нанесения продуктов International Protective Coatings.
Температура стальной основы в течение процесса водоструйной очистки может повышаться. Для этого имеются две причины:

а) Сжатие воды для достижения высокого давления.
б) Скорость (кинетическая энергия) ударяющейся о сталь воды будет превращаться в тепловую энергию.

Повышение температуры может достигать существенных значений, в результате чего поверхность быстрее высыхает с соответствующим понижением эффекта «моментального ржавления».
Важным свойством процесса водоструйной очистки является то, что нефть и смазка превращаются в эмульсию и удаляются с поверхности. Однако это не исключает предварительное обезжиривание (до процесса водоструйной очистки) как определено в SSPC-SP1.
Водоструйная очистка не изменяет профиль поверхности, хотя, в конечном счете, процесс может эрозировать сталь и приводить к потерям металла. И все же профиль металла после водоструйной очистки формируется на предыдущих этапах подготовки поверхности, или коррозией. Для большинства схем лакокрасочных покрытий International Protective Coatings принята шероховатость профиля поверхности Rz от 50 до 100 микрон.

ЦВЕТНОЙ МЕТАЛЛ

Алюминий

Поверхность должна быть чистой, сухой и обезжиренной (см. после Стали - Обезжиривание). Любые следы окисления должны быть удалены легким истиранием. Перед окраской поверхность протравите кислотным раствором. При этом должно произойти изменение цвета от бледно-желтого к зеленому/коричневому. Если данная реакция не произойдет, адгезия будет недостаточной. В этом случае поверхность должна быть заново очищена и обработана.

Оцинкованная сталь

Поверхность должна быть чистой, сухой и обезжиренной (см. после Стали - Обезжиривание). Чтобы получить чистую поверхность, обезжиривание большинства оцинкованных поверхностей требует некоторых усилий. Любые продукты окисления цинка (белого цвета) должны быть удалены мытьем пресной водой под давлением или с применением щетки. Наилучшим методом является мытье пресной водой с использованием щетки для удаления растворимых солей цинка. Большинство покрытий, основанных на неомыляемых полимерах, могут наноситься прямо на оцинкованную поверхность, подготовленную таким образом.

Когда мытье пресной водой с использованием щетки невозможно, следует использовать кислотные растворы для травления. Более детальная информация по методам и составу растворов для травления может быть получена непосредственно в International Protective Coatings.

Когда сталь обрабатывают пассивными методами сразу после

	оцинковки, тогда ее можно в течение нескольких месяцев подвергать атмосферному воздействию или ободрать перед нанесением покрытия. Вообще травление не имеет никакого эффекта на свежую оцинкованную поверхность.
Другие цветные металлы	Поверхность должна быть чистой, сухой и обезжиренной (см. после Стали - Обезжиривание). Любые продукты окисления должны быть удалены мытьем пресной водой под давлением или с применением щетки. До окраски очищенная поверхность шлифуется под небольшим давлением мелкозернистым абразивом и неметаллическим абразивом и обрабатывается составом для травления. Для свинца, если поверхность полностью шлифуется, травление может быть опущено.
БЕТОН И ПОВЕРХНОСТЬ КАМЕННОЙ КЛАДКИ	Поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от нефти, смазки и других загрязняющих примесей типа формовочных материалов или ремонтных составов, которые воздействовали бы на адгезию краски с основой. Содержание влаги в бетоне или каменной кладке должно быть не более 6 %. Как правило, в условиях умеренного климата период высыхания бетона составляет не менее чем 28 дней. Замечание: окрашивание недостаточно высохшей поверхности приведет к образованию пузырей и шелушению краски, поскольку бетон постепенно теряет захваченную влагу. Цементное молоко и поверхностная пыль, присутствующие на новом бетоне должны быть удалены. При окраске бетона или каменной кладки необходимо также принимать во внимание щелочность и пористость поверхности. Наиболее предпочтительная поверхностная обработка для бетона - пескоструйная обработка. Очистка проволочной щеткой также обеспечивает соответствующую чистоту поверхности для окраски, но требует большего усилия. Альтернативный способ – травление кислотосодержащим раствором с последующим мытьем пресной водой и сушкой. Любые трещины должны быть локализованы и заполнены соответствующим наполнителем до окраски. Вентиляционные отверстия могут также требовать заполнения – для получения необходимой информации консультируйтесь с International Protective Coatings.
Бетонные перекрытия	Подготовка бетонных перекрытий осуществляется пескоструйной обработкой, скарифицированием, шлифованием или вручную. Конечный выбор будет зависеть от состояния существующей поверхности, площади перекрытий, доступности для размещения оборудования и типа покрытия, которое нужно нанести. 1. Пескоструйная обработка - бетон должен быть обработан абразивом с использованием замкнутого цикла. 2. Скарифицирование - машины, вращающие закаленные цепи, которые удаляют старые покрытия и придают шероховатость бетонной основе. Скарифицирование обычно используется для площадей менее 250 м², для больших площадей нормальной практикой считается пескоструйная обработка. 3. Шлифование - перекрытия должны быть полностью подготовлены с использованием механического шлифовального

оборудования для удаления цементного молока, крошки и любого другого поверхностного загрязнения.

Заключительной операцией для всех методов подготовки является вакуумная очистка для удаления всей остаточной пыли.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Всегда тщательно читайте и точно следуйте инструкциям по технике безопасности, рекомендованными производителями устройств по подготовки поверхности, прикладного оборудования, изделий и мер по обеспечению безопасности стройплощадки.

Всегда тщательно читайте и точно следуйте инструкциям по технике безопасности, рекомендованными изготовителями лакокрасочных покрытий.

Это общие положения для вашего предупреждения о важности определенных моментов при использовании индивидуальных продуктов. Эти формулировки не предназначены для внештатных или специфических ситуаций.

Примечание:
Информация, представленная в этом справочнике предназначена только для общего руководства и не гарантирует того, чтобы быть абсолютно точной или полной. Если нет иного соглашения в письменной форме, все поставленные продукты и технические рекомендации, данные нами, подчинены нашим Стандартным Условиям Продажи, копия которой представляется по запросу.

ВВЕДЕНИЕ

Цель нанесения покрытия - получение пленки, которая обеспечит предохранение и/или необходимый внешний вид окрашиваемой поверхности. Успех нанесения любого лакокрасочного покрытия обусловлен рядом параметров, в том числе:

- Подготовка поверхности
- Толщина нанесенной пленки
- Методы окрашивания
- Условия в момент окрашивания

Каждый из параметров подробно рассматривается ниже.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Трудно переоценить значение подготовки поверхности для успешной реализации системы защитных покрытий. Отдельные разделы этой темы находятся в этом справочнике.

ТОЛЩИНА ПЛЕНКИ

Адекватная толщина пленки необходима для успеха любой системы покрытия. Очевидно, что недостаточная толщина в общем случае будет приводить к преждевременному разрушению. Однако, старая поговорка “чем больше краски, тем лучше ” может быть опасна в той же степени. Значительное количество нанесения «лишнего» современного высокотехнологичного покрытия может привести или к захвату растворителя и последующей потере адгезии, или к расщеплению грунтовок. Для большинства покрытий, пределы приемлемой толщины сухой пленки учитывают их отклонение на практике, однако указанная в спецификации толщина пленки всегда должна быть целью в момент окрашивания.

Реальная толщина пленки, рекомендуемая для конкретной поверхности, будет зависеть от типа используемой системы покрытия и природы поверхности. Рекомендуемая толщина сухой пленки для отдельных продуктов дана в соответствующих описаниях.

ИЗМЕРЕНИЕ ТОЛЩИНЫ СУХОЙ ПЛЕНКИ

Если покрытие наносится на предварительно обработанную пескоструйным оборудованием основу, измерение толщины сухой пленки является более сложным по сравнению с нанесением на гладкую стальную поверхность, т.к. под влиянием профиля очищенной абразивом поверхности результаты измерения будут меняться от точки к точке. Они также будут зависеть от конструкции измерительного оборудования, (например объема пробы) и от толщины измеряемой сухой пленки.
Мы рекомендуем, чтобы все измерительные инструменты были откалиброваны на гладкой стали в соответствии с ISO 2808, метод 6.
При нанесении тонких пленок необходимо принимать во внимание профиль поверхности, когда часть покрытия используется для заполнения профиля. Для грунтовок и покрытий толщиной меньше чем 25 микрон, измерение по всей поверхности не обязательно. Для получения дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

МЕТОДИКА

В этом справочнике описаны общепринятые методы нанесения защитных покрытий – с помощью кисти, валика, традиционным (воздушным) распылением, традиционным (под давлением) и безвоздушным распылением. Преимущества и недостатки каждого метода кратко изложены ниже.

ОКРАШИВАНИЕ КИСТЬЮ

Кисть должна быть сделана с использованием хорошего качества натуральных или синтетических волокон и иметь соответствующий размер, совместимый с наносимым покрытием.

Этот метод относительно медленный, и обычно используется для покрытия малых площадей декоративными красками и поверхностно стойкими грунтами, где требуется хороший доступ к старой стальной основе. Метод особенно подходит для окрашивания отдельных полос и для покрытия сложных областей, где использование распыления приведет к значительным потерям из-за рассеивания и т.д.

Однако большинство толстослойных покрытий предназначено для окрашивания безвоздушным распылением и необходимая толщина пленки при нанесении кистью не будет достигнута. Вообще, чтобы достичь толщины, сравнимой с безвоздушным распылением, кистью необходимо нанести слоев вдвое больше.

Окрашивание кистью требует значительной осторожности при нанесении незаменяемых покрытий друг на друга, например хлоркаучук по хлоркаучуку, или винил по винилу. В этих случаях растворители во влажном покрытии без труда снова растворяют предыдущий сухой слой. Даже умеренная степень «перекрашивания», обычная для последнего слоя будет причиной подхватывания предыдущего покрытия, что приведет к очень плохому конечному результату. В этих обстоятельствах движения кистью должны быть ровные и легкие, захватывая отдельные области одним или двумя мазками и ни в коем случае не воздействуя на предыдущее покрытие.

ОКРАШИВАНИЕ ВАЛИКОМ

Окраска с использованием валика на больших, ровных поверхностях быстрее, чем при помощи кисти и может использоваться для нанесения большинства декоративных красок. Однако при использовании валика трудно получить требуемую толщину пленки. Как и в случае с кистью, обычно невозможно нанести толстослойное покрытие. Необходимо с осторожностью выбирать правильную длину ворса, зависящую от типа краски и степени шероховатости поверхности.

Как правило, валик следует использовать с хорошо подогнанным, мягким ворсовым покрытием. До использования покрытие валика должно быть предварительно вымыто, чтобы удалить любые свободные волокна.

ВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ (ОБЫЧНОЕ)

Это широко принятый, быстрый метод нанесения покрытия, в котором краска распыляется низконапорным воздушным потоком. “Традиционное” оборудование для воздушного распыления относительно простое и недорогое, но чтобы получить хорошее распыление и бездефектную лакокрасочную пленку, необходимо использовать правильное сочетание объема, давления воздуха и потока жидкости.

Если процесс воздушного распыления не контролируется должным образом, большие потери могут быть связаны с поступлением избытка краски при распылении и рикошетом от поверхности, в дополнение к проблемам типа неполной струи, провисания и появления более крупных капель. Большой недостаток обычного воздушного распыления - то, что толстослойные покрытия вообще не могут наноситься этим методом, поскольку для удовлетворительного распыления большинство красок

должно быть разбавлено до соответствующей вязкости, что исключает получение слоя достаточной толщины.

ВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ (ПОД ДАВЛЕНИЕМ)

Резервуары подачи под давлением или “ прижимные горшки ” обычно используются в комбинации с низконапорным воздушным потоком для обеспечения регулируемой подачи краски под давлением из резервуара к пистолету-краскораспылителю.

Некоторые изготовители производят соответствующее оборудование (например, DeVilbiss, Binks) которое функционируют следующим способом: Отрезок воздушного шланга, идущий от устройства подачи сжатого воздуха связан с регулятором давления воздуха на крышке резервуара. Часть воздуха отводится через регулятор под установленным давлением в резервуар с краской, но основное количество воздуха проходит регулятор и по второму отрезку воздушного шланга достигает пистолета-краскораспылителя для распыления краски. Воздух, попадая в резервуар, создает избыточное давление и заставляет краску двигаться от резервуара к распылителю по отрезку жидкостного шланга. Отстаивание краски в резервуаре может быть предотвращено как ручным перемешиванием, так и движением сжатого воздуха.

Воздушное распыление (под давлением) рекомендуется в случаях, когда применяется большое количество краски и ее подача из резервуара вместо всасывания из чаши с гравитационной подачей, прикрепленной к пистолету значительно понижает потери времени на ее постоянное наполнение, а также дает возможность держать пистолет под любым углом, эффективно окрашивая предметы и не проливая при этом краску. Резервуары для подачи краски под давлением имеют емкость до 20 литров, что позволяет легко их перемещать вокруг рабочего места.

БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ

В отличие от методов воздушного распыления, при безвоздушном распылении воздух не смешивается с краской, отсюда и название. Распыление достигается прохождением краски через специально сконструированные сопла под высоким давлением. Требуемое гидравлическое давление создается воздушным или электрическим насосом, в случае применения аппарата с воздушным приводом существует соотношение давления жидкости на выходе к исходному давлению воздуха. В настоящее время производятся насосы с соотношением от 20:1 до 60:1, из них наиболее распространены 45:1.

Главные преимущества безвоздушного распыления:

1. Толстослойные покрытия могут наноситься без разбавления.
2. Возможна очень высокая производительность, дающая значительный экономический эффект.
3. По сравнению с обычным распылением, имеющим повышенный расход краски за счет рассеивания в атмосфере («недолет» или рикошет краски от поверхности), применение безвоздушного распыления ведет к снижению потерь материала и меньшему количеству опасной пыли и испарений.

Сопла для распыления краски сделаны из карбида вольфрама. Образование плоского факела производится щелевым отверстием. Имеются разные размеры отверстия вместе с различными углами наклона щели. Выбор сопла происходит в зависимости от требуемого давления

жидкости, дающей определенное распыление вместе с размером отверстия, необходимого для соответствующей интенсивности подачи жидкости. Скоростью подачи жидкости регулируется толщина наносимой пленки.

При различных углах щели получаются факелы различной ширины. Выбор ширины факела зависит от формы и размера окрашиваемой поверхности. Выбор ширины факела также связан с размером отверстия - для того же самого размера отверстия, краски, наносимой на единицу площади, будет расходоваться меньше для более широкого факела.

Оборудование для безвоздушного распыления обычно функционирует при давлении жидкости в шланге до 352 кг/см², и должно всегда использоваться в соответствии с руководством по техническому обслуживанию и мерами предосторожности завода-изготовителя.

В общем случае, соала с размером отверстия 0.23-0.33 мм подходят для покрытий с толщиной влажной пленки приблизительно 50 микрон. Размер отверстия 0.33-0.48 мм соответствует толщине влажной пленки 100-200 микрон и 0.48-0.79 мм - для 200 микрон и выше. Для мастик с очень большой толщиной пленки могут применяться наконечники с отверстиями размером 1.02-1.52 мм.

Существует несколько типов конструкции применяемых сопел, выбор которых зависит от конечной отделки, легкости нанесения и защиты от возможного засорения. При использовании некоторых продуктов, наносимых методом безвоздушного распыления, достигаемый декоративный эффект бывает не столь хорош, как при обычном распылении. Однако безвоздушное распыление, как наиболее удобный метод нанесения высокоэффективных защитных покрытий, теперь широко распространен.

УСЛОВИЯ ОКРАШИВАНИЯ

При нанесении защитных покрытий необходимо рассмотреть наиболее важные факторы, такие как состояние подложки, температуру поверхности и атмосферные условия во время окраски.
Нанесение лакокрасочного покрытия должно выполняться в хороших атмосферных условиях при преобладании мягкой погоды.

Окраска не должна производиться:
- когда температура воздуха падает ниже температуры высыхания или установленного спецификацией предела;
- во время тумана или повышенной влажности, а также когда неизбежны дождь или снег;
- когда на окрашиваемой поверхности конденсируется влага или когда конденсируемая влага может появиться во время начального периода сушки.

В ночное время температура стали падает. В течение дня она снова повышается, но из-за запаздывания нагрева/остывания по сравнению с температурой окружающего воздуха на стальной поверхности может произойти конденсация. Конденсация произойдет, если температура стали будет ниже точки росы атмосферного воздуха.

ПОГРАНИЧНЫЕ УСЛОВИЯ

Плохая погода - знакомая проблема для тех, кто имеет дело с защитными покрытиями. Относительная влажность сама по себе редко создает проблему. Большинство покрытий допускает высокую влажность, если это не приводит к конденсации на окрашиваемой поверхности. Для того чтобы определить, влажная ли на самом деле поверхность или нет, следует замерить относительную влажность и температура окружающего воздуха и температуру стали, затем рассчитать точку росы. Не следует наносить лакокрасочное покрытие, если температура стали не выше точки росы минимум на 3°C (5°F).

Краску не следует наносить, когда поверхность подвергается воздействию дождя или льда. Некоторые двухкомпонентные краски (например, определенные традиционные двухкомпонентные эпоксидные покрытия) не следует наносить в условиях низких температур, поскольку отверждение может замедлиться.

ЭКСТРЕМАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ

В общем к экстремальным условиям относится температура окружающей среды ниже 5°C (41°F) или выше 40°C (104°F).
Ниже 5°C (41°F) отверждение покрытий, таких как традиционные двухкомпонентные эпоксидные составы, резко замедляется, а для некоторых из них просто прекращается. На другие защитные покрытия экстремально низкие температуры так сильно не действуют; хлоркаучуки и винилы пригодны для использования при температуре ниже 0°C (32F) при условии, что поверхность чиста и свободна ото льда или изморози.

В условиях других крайних температур (40°C (104 F) и выше высыхание и отверждение красок происходит довольно быстро, что может привести к сухому распылу, связанному со слишком быстрой потерей растворителя по пути от распыляющего сопла к поверхности. Этого можно избежать в случае:

(а) удержания пистолета на минимальном расстоянии от окрашиваемого участка и под углом в 90° к поверхности.
(б) Добавление растворителей, если это необходимо, до максимума в 5 % по объему краски.

В условиях высоких температур должны быть приняты меры для предотвращения дефектов типа пустот, вкраплений, пузырьков и недостаточного покрытия из-за быстрого испарения растворителя. Однако при достаточном уровне мастерства возможно применение большинства покрытий International Protective Coatings products при температурах стальной подложки вплоть до 65°C (149°F).

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Всегда тщательно читайте и точно следуйте инструкциям по технике безопасности, рекомендованными производителями устройств по подготовки поверхности, прикладного оборудования, изделий и мер по обеспечению безопасности стройплощадки.
Всегда тщательно читайте и точно следуйте инструкциям по технике безопасности, рекомендованными изготовителями лакокрасочных покрытий.
Это общие положения для вашего предупреждения о важности определенных моментов при использовании индивидуальных продуктов. Эти формулировки не предназначены для внештатных или специфических ситуаций.

ОБЪЕМ СУХОГО ОСТАТКА И ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАСХОД

ВВЕДЕНИЕ

Оценка величины расхода краски является ключевым стоимостным показателем как для владельцев компании, так и для подрядчиков.

Практическое окрашивание на месте работ - функция многих факторов. Потери из-за шероховатости, неравномерного распределения, метода нанесения и расточительности являются основными факторами в определении объема краски, требуемого для окрашивания. Однако на начальном этапе объем краски рассчитывается исходя из указанного "Объема сухого остатка".

Разновидность методов, используемых различными производителями, для подсчета или определения объема сухого остатка может привести к недоразумениям и замешательству, особенно при сравнении различных систем красок. Эти замечания предназначены для пользователей с целью практического определения потерь краски и их теоретического расчета.

Методика и описанный ниже подход принят во всех подразделениях International Protective Coatings.

СУХОЙ ОСТАТОК

Сухой остаток (объем сухого вещества) - отношение объема нелетучих компонентов к полному объему жидкой краски.

Традиционно это число рассчитывалось по составу краски, при этом не брали в расчет факторы типа наличия пигмента, удержания растворителя или сокращения (усадки) пленки, в результате чего практическая величина имела малое отношение к теоретическому значению. В дополнение к этому значения этих факторов меняются в зависимости от типа краски, и расчет сухого остатка может приводить к недооценке требуемого объема одних типов краски и переоценке других.

Для решения этих проблем International Protective Coatings (и большинство других производителей) использует более реальный метод определения величины сухого остатка, рассчитываемого как отношение измеренной толщины полученной сухой пленки (ТСП) к исходной толщине мокрой пленки (ТМП):

$$\text{Сухой остаток (\%)} = \frac{\text{измеренная ТСП} \times 100}{\text{измеренная ТМП}}$$

ОПРЕДЕЛЕНИЕ СУХОГО ОСТАТКА В ЛАБОРАТОРИИ

Объем сухого вещества, указанный в спецификации продукта является процентным отношением толщины сухой пленки к толщине мокрой пленки, получающийся при использовании определенного метода и соответствующих условий окрашивания. Объем сухого вещества был получен в лабораторных условиях с применением метода, описанного в монографии ОССА № 4 – «Определение твердого содержания краски (по объему)». Этот метод является модификацией ASTM D-2697, который применяется для определения объема сухого вещества покрытия с использованием рекомендуемой толщины сухой пленки, указанной в перечне технических характеристик продукта и точно установленном графике сушки при определенной температуре окружающей среды, т. е. 7 дней при 23°C±1°C.

ОСОБЫЕ СИТУАЦИИ – ЦИНКОВЫЕ КРАСКИ

В связи с высоким содержанием красителя объем сухого остатка таких красок определяют другим способом. Высокое содержание пигмента влечет за собой увеличение пористости, а размер пустот в некоторой степени зависит от метода окрашивания. Поэтому использовался альтернативный метод измерения объема сухого вещества, позволяющий обойти изменчивую пористость сухой пленки и таким образом получить достоверное значение. Более детальная информация по данному методу может быть представлена по дополнительному запросу. В целом, модификация метода ASTM D-2697 дает наиболее содержательные результаты и используется International Protective Coatings в спецификациях.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО РАСХОДА КРАСКИ ПО ОБЪЕМУ СУХОГО ОСТАТКА

Теоретический расход краски может быть определен по следующим двум формулам:

Формула 1 (Метрическая)

$$\frac{\text{Сухой остаток в \% } \times 10}{\text{толщина сухой пленки в мкм}} = \text{теоретический расход в м}^2/\text{л}$$

Формула 2 (Американская система мер)

$$\frac{\text{Сухой остаток в \% } \times 16{,}04}{\text{толщина сухой пленки в мкм}} = \text{теор. расход в кв. футах/ US галлон}$$

ПРЕОБРАЗОВАНИЕ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО РАСХОДА В ПРАКТИЧЕСКИЙ РАСХОД КРАСКИ

ВВЕДЕНИЕ

Оценка точного количества краски, необходимой для определенной работы включает помимо теоретического расхода различные потери, которые неизбежны при «превращении» банки с краской в пленку на выбранной поверхности. Опытные подрядчики со знанием состояния локальных объектов, своей рабочей силы и т.д., являются лучшими оценщиками для определения точного количества краски. Эти замечания предназначены только для того, чтобы дополнить этот опыт, охарактеризовав основные виды потерь. Здесь рассматриваются два типа потерь. «Очевидные потери», когда толщина краски на поверхности не соответствует необходимому значению, и «фактические потери», когда краска потеряна или потрачена впустую.

ЭФФЕКТ (ВЛИЯНИЕ) АБРАЗИВНОГО ПРОФИЛЯ

При окрашивании поверхности после пескоструйной обработки толщина краски на пиках абразивного профиля будет меньше чем во впадинах.

Однако в целом толщина краски на пиках является наиболее важным показателем, характеризующим покрытие. Поэтому можно считать, что краска, которая не вносит вклад в эту толщину, “потеряна в стальном профиле”.

Профиль поверхности образован пескоструйной обработкой, следовательно, степень “потерь” краски пропорциональна гранулометрическому составу использованного абразива.

После использования в качестве абразива круглой металлической дроби влияние шероховатости на потери краски незначительно. Но когда пескоструйная обработка выполняется на объекте грубым абразивом

(крупнозернистый песок или гравий), тогда поправка, необходимая для краски, “потерянной на профиле ”, является значительной.

Типичные “потери” краски на абразивном профиле изложены ниже:

Поверхность	Абразивный профиль	ТСП потери
Сталь, подготовленная дробеструйным аппаратом с использованием круглой металлической дроби (например, высший класс чистоты поверхности)	0-50 микрон (0-2 мил)	10 микрон (0.4 мил)
Сталь, подготовленная пескоструйным аппаратом с использованием мелкого песка (например, класс А)	50-100 микрон (2-4 мил)	35 микрон (1.4 мил)
То же, с использованием крупного песка	100-150 микрон (4-6 мил)	60 микрон (2.4 мил)
Старая, «изъеденная» сталь – повторная пескоструйная обработка	150-300 микрон (6-12 мил)	125 микрон (5 мил)

Примечание: в заводских условиях и для работ на месте, когда наносится тонкий слой краски, величина потерь в абразивном профиле не соответствует значениям, представленным в таблице. Обычно этот тонкий слой краски не учитывается в общей толщине системы покрытия.

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ КРАСКИ

Это - потери краски в результате переокрашивания, когда квалифицированный маляр с приемлемой точностью пытается достичь минимально установленной толщины, указанной в спецификации. Дополнительное количество краски, расходуемое свыше теоретически рассчитанного уровня, существенно зависит от метода окрашивания, (кистью, валиком или распылением), и также от типа окрашиваемого объекта. При окрашивании простых форм с высокой долей плоских поверхностей потери краски незначительны, но если имеются элементы жесткости или открытые решетчатые фермы, очевидно, что потери краски будут высоки.

Приблизительные потери при окрашивании:

Кисть и валик	Потери
Простые объекты	5%
Сложные конструкции	10-15 %

Распыление	Потери
Простые объекты	20%
Сложные конструкции	60 % для однослойного покрытия 40 % для двухслойного покрытия 30 % для трехслойного покрытия

В случае окрашивания методом распыления открытых решетчатых структур невозможно сделать реальной оценки потерь.

В тех случаях, когда в спецификации указана минимальная толщина пленки во всех измеряемых точках, потери при распределении краски будут больше значений, указанных выше.

ФАКТИЧЕСКИЕ ПОТЕРИ ПРИ ОКРАШИВАНИИ

Существуют реальные потери краски при окрашивании. Например, краска, которая капает с кисти или валика при движении от емкости с краской до окрашиваемой поверхности. При проявлении осторожности этими потерями можно пренебречь. Однако расширение зоны досягаемости маляра может увеличить этот тип потерь в крайних случаях до 5 %.
Когда окрашивание производится методом распыления, потери неизбежны, и их величина зависит как от формы окрашиваемого объекта, так и от погодных условий в момент окрашивания.
Обычны следующие потери:
Хорошо вентилируемое, но закрытое пространство - 5 %
На открытом воздухе в безветренную погоду - 5-10 %
На открытом воздухе в ветреную погоду - более чем 20 % (очевидно, что при окрашивании в сильный ветер это число может стать исключительно высоким)

ОСТАТКИ (ПРОЛИВ) КРАСКИ

Некоторые потери краски неизбежны. На пример, проливы и краска остающаяся в таре; в случае двухкомпонентных материалов – через некоторое время после смешивания краска не может быть использована.

Характерны следующие потери:
Однокомпонентные краски - не больше, чем 5 %
Двухкомпонентные краски - 5-10 %

РЕЗЮМЕ ПОТЕРЬ

Потери краски суммируются в таблице:

Очевидные потери	1.1. Профиль поверхности 1.2. Распределение
Фактические потери	2.1. Потери при окрашивании 2.2. Остатки

Фактор 1.1 относится к грунтам. Факторы 1.1 и 1.2 должны быть сложены и объединены с 2.1 и 2.2.

ПРАКТИЧЕСКИЙ РАСХОД КРАСКИ

Зная теоретический расход и факторы потерь, можно рассчитать практический расход краски. Однако из-за чрезвычайно комплексной природы вычислений и изменчивости множества внешних факторов, которые включают шероховатость поверхности, окружающие

климатические условия, сложность строения, ограничения доступа и разнообразие методов окрашивания, для выполнения этих вычислений лучше воспользоваться услугами профессиональных оценщиков, имеющих соответствующие знания и опыт нанесения защитных покрытий в различных ситуациях.

Примечание:
Информация, представленная в этом справочнике предназначена только для общего руководства и не гарантирует того, чтобы быть абсолютно точной или полной. Если нет иного соглашения в письменной форме, все поставленные продукты и технические рекомендации, данные нами, подчинены нашим Стандартным Условиям Продажи, копия которой представляется по запросу.

Продукт	Удельный вес	Температура вспышки		Описание продукта
		°C	°F	
GMA130	Нет данных	Нет данных	Нет данных	Противоскользящая добавка.
GMA131	Нет данных	Нет данных	Нет данных	Противоскользящая добавка.
GMA132	Нет данных	Нет данных	Нет данных	Противоскользящая добавка.
GMA197	Нет данных	Нет данных	Нет данных	Противоскользящая добавка.
GMA904	Нет данных	Нет данных	Нет данных	Средство для удаления стандартных ЛКМ.
GPA900	Нет данных	Нет данных	Нет данных	Противоскользящая добавка.
GTA004	0,78	38	100	Разбавитель и средство для очищения оборудования, применяемый с широким рядом стандартных ЛКМ.
GTA007	0,86	26	79	Разбавитель и средство для очищения оборудования, применяемый с широким рядом стандартных ЛКМ.
GTA056	0,81	39	102	Разбавитель и средство для очищения оборудования, применяемый с определенными ЛКМ Intershield и Interthane в Северной Америке.
GTA065	0,91	31	88	Реактивный разбавитель, применяемый с определенными ЛКМ на полиэфирной основе.
GTA075	0,84	3	37	Разбавитель, применяемый с определенными эпоксидными грунтовками в Южной Америке.
GTA123	0,98	42	108	Разбавитель и средство для очищения оборудования для ЛКМ Chartek.
GTA137	0,83	1	34	Разбавитель и средство для очищения оборудования, применяемый с определенными эпоксидными / уретановыми и полиуретановыми ЛКМ в Южной Америке.
GTA138	0,92	32	90	Разбавитель и средство для очищения, применяемый с определенными ЛКМ Interzinc на основе силиката цинка.
GTA203	0,81	-4	25	Разбавитель и средство для очищения, применяемый с определенными ЛКМ Interzone.
GTA220	0,85	25	41	Разбавитель и средство для очищения оборудования, применяемый с широким рядом ЛКМ на эпоксидной основе.
GTA313	0,94	34	93	Разбавитель и средство для очищения оборудования, применяемый с полиуретановыми финишными ЛКМ.
GTA407	0,85	19	66	Разбавитель и средство для очищения оборудования, применяемый с виниловыми противообрастающими ЛКМ в Северной Америке.
GTA415	0,88	25	77	Разбавитель и средство для очищения оборудования, применяемый с широким рядом ЛКМ.
GTA713	0,91	30	86	Разбавитель и средство для очищения оборудования, применяемый с полиуретановыми ЛКМ.
GTA733	0,87	27	81	Реактивный разбавитель, применяемый с определенными ЛКМ Interthane.
GTA803	0,82	-17	1	Разбавитель и средство для очищения, применяемый с определенными ЛКМ Interplate и Interzinc.

GTA820	0,82	5	41	Разбавитель и средство для очищения оборудования, применяемый с определенными ЛКМ Interplate в странах с теплым климатом.
GTA822	0,85	26	79	Средство для очищения оборудования, применяемое с широким рядом ЛКМ.
GTA840	0,83	17	63	Разбавитель и средство для очищения оборудования, применяемый с определенными ЛКМ Interplate в странах с холодным климатом.
GTA853	0,82	15	59	Разбавитель и средство для очищения, применяемый с определенными ЛКМ Interline.
GTA991	0,94	43	109	Разбавитель и средство для очищения оборудования для определенных водоосновных ЛКМ Chartek.
5822	0,84	32	90	Разбавитель и средство для очищения оборудования, применяемый с определенными ЛКМ MIL-SPEC на эпоксидной основе в Северной Америке.
7754D	Нет данных	Нет данных	Нет данных	Противоскользящая добавка для систем Interzone 1000.

Примечание. См. специфические рекомендации по применению в техническом описании к конкретным продуктам.

ДОП. ДАННЫЕ	Все указанные в настоящем издании растворители определены как фото-химически активные методом EPA. Исключение составляют: метанол, этанол, ацетон и некоторые галогенизированные растворители такие, как метиленхлорид.
БЕЗОПАСНОСТЬ	**Все работы, связанные с нанесением и применением этого продукта, должны выполняться при строгом соблюдении всех действующих национальных законодательных норм и стандартов, касающихся охраны здоровья, техники безопасности и защиты окружающей среды.** **Перед использованием необходимо получить сведения о безопасности материала для данного продукта, ознакомиться с его содержанием и соблюдать все меры по охране здоровья и безопасности. Ознакомьтесь со всеми предупреждениями в сведениях о безопасности материала и на этикетках на контейнере и соблюдайте изложенные в них требования. Если эти предупреждения и инструкции не совсем понятны или в ситуации, когда невозможно их строгое соблюдение, использовать продукт запрещено. Чтобы не допустить превышения паров растворителя сверх безопасных пределов, а также для устранения опасности отравления или удушья при нанесении и высыхании ЛКМ необходимо обеспечить соответствующую вентиляцию и принять другие защитные меры. Используйте средства защиты кожи и глаз (напр., перчатки, очки, респираторы, защитные кремы и т.д.) Фактические меры предосторожности зависят от метода нанесения и рабочих условий.** **КУДА ОБРАЩАТЬСЯ В ЭКСТРЕННЫХ СЛУЧАЯХ:** **США/Канада – номер службы медицинских консультаций1-800-854-6813** **Европа – телефонный номер (44) 191 4696111. За рекомендациями по поводу врачей и больниц просьба звонить только по номеру (44) 207 6359191** **Остальные страны – обращаться в региональные представительства**
ОГРАНИЧЕНИЯ	Температура вспышки и удельный вес могут незначительно отличаться от указанных в настоящем издании по причине применения растворителей, производимых местными поставщиками.
НАЛИЧИЕ В РАЗНЫХ СТРАНАХ	Просьба обращаться в International Paint.
ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ	*Содержащаяся в настоящем издании информация не является исчерпывающей; любое лицо, применяющее продукт для любых целей, кроме конкретно указанных в настоящем листе данных, без нашего предварительного письменного подтверждения пригодности продукта для этой цели, действует на собственный страх и риск. Любые рекомендации или утверждения в отношении продукта (содержащиеся или не содержащиеся в этом листе данных) отражают наши текущие знания, однако мы не можем контролировать ни качество или состояние обрабатываемой поверхности, ни многие другие факторы, от которых зависит применение продукта и способы работы с ним. Таким образом, если иное не оговорено особо и в письменном виде, мы не несем никакой ответственности за эффективность продукта или (в максимальной степени, в которой это соответствует закону) за любой ущерб или повреждения, возникшие в результате применения продукта. Настоящим мы заявляем о том, что не даем никаких гарантий, прямых или косвенных, по действующему законодательству или иным образом, включая, без каких-либо ограничений, подразумеваемые гарантии пригодности для продаж или пригодности для тех или иных конкретных целей. Все поставки продукции и предоставление технических рекомендаций регламентируются нашими Условиями продаж. Вам следует получить экземпляр этого документа и внимательно изучить его. Содержащаяся в настоящем листе данных информация может меняться без предупреждения как результат получения дополнительных данных и нашей политики непрерывного развития. Перед применением продукции пользователь обязан выяснить у местного представителя International Paint, является ли этот лист данных самой последней редакцией.* International и наименования продукции, упоминаемые в *настоящем документе*, являются торговыми [illegible] используются на основе лицензий AkzoNobel. **© AKZONOBEL, 2010** www.international-marine.com

Chartek® 7

Эпоксидное вспучивающееся огнезащитное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Chartek 7 - высокоэффективное, эпоксидное, вспучивающееся, огнезащитное покрытие.

Это толстослойное, двухкомпонентное, не содержащее растворителя покрытие, обеспечивающее превосходную стойкость и сочетающее в себе коррозионную и огне-защиту.

Протестировано и сертифицировано по Lloyd's Register (LR) и Det Norske Veritas (DNV) для огнезащиты различных конструкций.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для защиты стальных, алюминиевых и других поверхностей от воздействия углеводородного горения и струи реактивного пламени.

Для сохранения конструктивной целостности металлоконструкций, трубопроводов, резервуаров и огнезащитных перегородок.

Главным образом предназначен для использования в условиях повышенного риска в таких промышленностях, как нефтяная, газовая, нефтехимическая и энергетическая.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый (Часть А - темно-серый: Часть Б - белый)
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	Зависит от требуемой степени защиты. Обычно в пределах 4-20 мм (150-800 mils).
Теоретический расход покрытия	При толщине 1мм на площадь 1м² расходуется 1 кг Chartek 7 (при нанесении оборудованием с раздельной подачей компонентов)
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Плотность	1000 кг/м³ (62,427 фунт/фут³) - нанесение методом раздельной подачи компонентов (ISO 1183:1987. метод A)
Метод нанесения	Безвоздушное распыление с раздельной подачей и подогревом компонентов, модифицированное безвоздушное оборудование или нанесение мастерком (см. раздел "Нанесение")

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			Минимум	*Максимум*
15°C (59°F)	2 ч.	12 ч.	12 ч.	*
25°C (77°F)	1 час	6 ч.	6 ч.	*
40°C (104°F)	1 час	4 ч.	4 ч.	*

* Обращайтесь в компанию International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А >106°C (223°F); Часть Б >106°C (223°F); После смешивания >106°C (223°F)	
Летучие органические соединения (VOC)	0.00 фунт/галл (0 г/л) 1 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Подготовка поверхности должна строго соответствовать требованиям, указанным в руководстве по нанесению Chartek International Protective Coatings.

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Абразивоструйная очистка

Продукт должен быть нанесен на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой по стандарту Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP10.

Грунты

Грунты или грунтовочные системы необходимо подбирать в соответствии с рекомендациями и опубликованным списком грунтов компании International Protective Coatings. Предпочтительно использовать эпоксиполиамидные грунты (например, Intergard 269) или цинк фосфатные эпоксиды (например, Intergard 251) с толщиной сухой плёнки, не превышающей 75 мкм (3 mils). Двухслойная система, такая как эпоксидный цинкнаполненный грунт (например, Interzinc 52) и связующий слой (например, Intergard 269) не должна превышать 110 мкм (4.5 mils) общей толщины сухой плёнки.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Перед нанесением Chartek 7 распылением модифицированным безвоздушным аппаратом или мастерком необходимо тщательно перемешать компоненты продукта вместе. Перед нанесением отдельные компоненты должны быть выдержаны в течение 24 часов при температуре 21-27°C (70-80°F). До смешения каждый компонент должен быть тщательно перемешан с помощью электрической мешалки.

Пропорции смешивания

Всегда смешивайте комплект полностью. (Для ручного нанесения обращайтесь к руководству по нанесению Chartek).

Жизнеспособность

15°C (59°F)	25°C (77°F)
90 мин.	50 мин.

Приведенные выше данные относятся к нанесению мастерком. Понятие "Жизнеспособность" не применимо для безвоздушного распыления с раздельной подачей компонентов, так как продукт смешивается в распыляющем пистолете, в месте нанесения.
При предварительном смешивании для безвоздушного распыления, жизнеспособность будеть понижаться по отношению к вышеуказанным значениям. Обращайтесь к руководству по нанесению Chartek.

Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов	Рекомендуется и предпочтительно	Оборудование для раздельной подачи и подогрева компонентов, рекомендованное International Paint. Разбавитель не требуется.
Безвоздушное распыление	Рекомендуется только для малых зон	Для безвоздушного распыления рекомендуется использовать оборудование с соотношением минимум 68:1 одобренное International Protective Coatings. Обычно требуется разбавление на 5 % растворителем.
Мастерок	Применяется только для малых зон	Обычно требуется разбавление на 5 % растворителем.
Растворитель	International GTA123	Только для предварительного перемешивания и ручного нанесения - обращайтесь к руководству по нанесению
Очиститель	International GTA007	

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA007. Смешанные компоненты краски не следует вторично упаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить свеже-смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с требованиями действующего законодательства.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

При нанесении продукта должны выполняться следующие условия:

Минимальная температура воздуха	10°C
Максимальная относительная влажность	85%
Температура стальной поверхности	Как минимум на 3°C выше точки росы.
Общие требования к поверхности	Должна быть всегда чистой и сухой

Нанесение

Chartek 7 необходимо наносить методом распыления, чтобы добиться равномерного распределения материала по поверхности. Там, где не возможно нанести только распылением, необходимо первый слой разгладить мастерком и тщательно раскатать валиком.

Нанесение следующего слоя рекомендуется "мокрым по мокрому", или в течении 12 часов после нанесения продукта и до того, как может произойти загрязнение поверхности.

Нанесение армирующей сетки

Если необходимо применение армирующей сетки, углеволоконная композитная сетка HK-1 International Paint должна быть установлена в соответствии с проектом пожарной безопасности и требованиями руководства по нанесению покрытия Chartek. По вопросам связанных с сеткой, просьба обращаться в компанию International Protective Coatings.

При специфических сценариях развития пожара, включая возможность появления струи реактивного пламени, может потребоваться применение специального армирования сеткой и особая толщина покрытия. Необходимые детали по определенному проекту должны быть направлены для утверждения в соответствующие Сертификационные Органы (например, Lloyd's Register или Det Norske Veritas).

После нанесения сетки (если применяется)

Продолжайте нанесение Chartek 7 до достижения требуемой толщины сухой пленки.

Оборудование

Необходимо применять только то оборудование, которое указано в руководстве по нанесению Chartek 7 или одобрено техническим представителем компании International Protective Coatings.

Подтверждение подрядчика, выполняющего работы по нанесению

Только компании, подтвержденные International Protective Coatings, могут осуществлять нанесение покрытия Chartek 7. Компании должны документально подтвердить соответствие данному требованию, прежде чем будут допущены к выполнению работ.

Нанесение Chartek 7 должно осуществляться сотрудниками компании подрядчика, которые прошли соответствующее обучение. Супервайзеры и инспектора на объекте должны пройти индивидуальное обучение, а также школу нанесения Chartek International Protective Coatings. Это требование является минимальным, и до начала работ специалисты должны документально подтвердить, что они соответствуют данному требованию.

Инспекция и гарантя качества

Ответственность за инспектирование и контроль качества несет компания, выполняющая работы по нанесению; выполнение работ, как минимум, должно соответствовать требованиям инструкции по контролю качества Chartek.

Техническая поддержка

Предоставляется компанией International Protective Coatings и должна координироваться в соответствии со сроками начала работ. Компания, ответственная за нанесение Chartek 7, должна заранее информировать International Coatings о дате начала работ.

Альтернативная подготовка поверхности

Для некоторых проектов со специфическими условиями компания International Protective Coatings разработала процедуры для влажной абразивоструйной очистки водой под высоким давлением (гидробластинг) и очистки механизированным инструментом. В случае нестандартных ситуаций консультируйтесь с компанией International Protective Coatings.

Максимальная температура эксплуатации огнезащитного покрытия

80°C (176°F) - выше этой температуры должен использоваться подтвержденный тепловой барьер, например Intertherm 7050, который должен наноситься между горячей поверхностью и Chartek 7. В случае возникновения вопросов обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Chartek 7 обычно наноситься на загрунтованную поверхность. Для подвтерждения пригодности выбранного грунта обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Чтобы отвечать цветовым требованиям заказчиков, а также эстетическим требованиям системы, Chartek 7 обычно применяется с финишным покрытием. Компания International Protective Coatings рекомендует использовать финишное покрытие при нанесении материала во внешних условиях.

Для Chartek 7 рекомендованы следующие внешние покрытия:

- Interfine 629HS
- Interfine 878
- Interfine 979
- Interthane 990
- Interthane 990HS

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Дополнительную информацию относительно промышленных стандартов, определений и сокращений, использованных в настоящем документе, можно найти в руководстве по нанесению и контролю качества Chartek.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Вес	Упаковка	Вес	Упаковка
50 кг	17.74 кг	20 л.	14.52 кг	20 л.

Комплект 50 кг (110.2 lb) поставляется в виде 2 полных емкостей Часть А и одной полной емкости Часть Б.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер комплекта	Часть А	Часть Б
	Вес	Вес
Комплект 50 кг (110.2 lb)	39.1 кг (86.2 lb)	16.3 кг (35.9 lb)

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Срок годности 1 год при нормальных температурных условиях. Хранить внутри помещений, вдали от прямых солнечных лучей. Температура хранения от 1ºC до 30ºC.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Chartek® 8

Эпоксидное вспучивающееся огнезащитное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Chartek 8 - высокоэффективное, толстослойное, не содержащее растворитель, двухкомпонентное, эпоксидное вспучивающееся огнезащитное покрытие. Это легкое, прочное и обладающее превосходной антикоррозионной защитой покрытие.

Chartek 8 протестирован в независимых лабораториях и сертифицирован как пассивная огнезащитная система; Служит для защиты элементов конструкции и для сохранения функциональной целостности защищаемого объекта, на определенный период времени от воздействия углеводородного горения.

НАЗНАЧЕНИЕ

Первоначально предполагалось использовать в условиях с высокой степенью риска, таких как нефтяной и газовой промышленности. Прочность и устойчивость к воздействию внешней окружающей среды системы Chartek 8 позволяет применять ее для огнезащиты широкого ряда объектов от углеводородного горения.

Материал обычно наносится на металлоконструкции, перегородки (надстройки и настилы) и технологическое оборудование (трубопроводы и резервуары). Предназначен также для огнезащиты морских платформ, буровых платформ, плавучих установок для добычи нефти, для оборудования сжиженного природного газа и подобных объектов.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	Зависит от требуемой степени защиты.
Плотность	1 кг/м³ (0,062 фунт/фут³) - нанесение методом раздельной подачи компонентов (ISO 1183:1987. метод A)
Метод нанесения	Безвоздушное распыление с раздельной подачей и подогревом компонентов, модифицированное безвоздушное оборудование или нанесение мастерком (см. раздел "Нанесение")

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	9 ч.	16 ч.	16 ч.	*[1]
25°C (77°F)	9 ч.	9 ч.	9 ч.	*[1]
40°C (104°F)	5 ч.	6 ч.	6 ч.	*[1]

[1] * Для получения подробной информации обращайтесь в компанию Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть A >106°C (223°F); Часть Б >106°C (223°F); После смешивания >106°C (223°F)	
Летучие органические соединения (VOC)	1 г/л (0 фунт/гал)	Расчетное
	1 г/л (0 фунт/гал)	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Перед нанесением все поверхности должны быть осмотрены и очищены в соотвествии со стандартом ISO 8504:2000.

Абразивоструйная очистка

Продукт должен наноситься только на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10.

Грунты

Грунты или грунтовочные системы необходимо подбирать в соответствии с рекомендациями и опубликованным списком грунтов компании International Protective Coatings. Предпочтительно использовать эпоксиполиамидные грунты (например, Intergard 269) или цинк фосфатные эпоксиды (например, Intergard 251) с толщиной сухой плёнки, не превышающей 75 мкм (3 mils). Двухслойная система, такая как эпоксидный цинкнаполненный грунт (например, Interzinc 52) и связующий слой (например, Intergard 269) не должна превышать 110 мкм (4.5 mils) общей толщины сухой плёнки.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

При нанесении Chartek 8 модифицированным безвоздушным оборудованием или мастерком, перед нанесением необходимо тщательно перемешать отдельные компоненты продукта. Перед смешиванием отдельные компоненты должны быть выдержаны в течение 24 часов при температуре от 25-30°C (77-86°F), и тщательно перемешаны механической мешалкой.

Пропорции смешивания

Всегда смешивайте комплект полностью. (Для ручного нанесения обращайтесь к руководству по нанесению Chartek).

Жизнеспособность

15°C (59°F)	25°C (77°F)	30°C (86°F)
120 мин.	90 мин.	45 мин.

Приведенные выше данные относятся к нанесению мастерком. Понятие "Жизнеспособность" не применимо для безвоздушного распыления с раздельной подачей компонентов, так как продукт смешивается в распыляющем пистолете, в месте нанесения.
При предварительном смешивании для безвоздушного распыления, жизнеспособность будеть понижаться по отношению к вышеуказанным значениям. Обращайтесь к руководству по нанесению Chartek.

Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов

Рекомендуется и предпочтительно

Оборудование для раздельной подачи и подогрева компонентов, рекомендованное International Paint. Разбавитель не требуется.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Рекомендованное, подтвержденное International Protective Coatings минимальное соотношени для модифицированного безвоздушного оборудования 68:1

Мастерок

Применяется только для малых зон

Растворитель

International GTA123

Только для предварительного перемешивания и ручного нанесения - обращайтесь к руководству по нанесению

Очиститель

International GTA007

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA123. Смешанные компоненты краски не следует вторично упаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производитьсвеже-смешанными комплектами.

Промывка

Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с требованиями действующего законодательства.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

При нанесении продукта должны выполняться следующие условия:

Минимальная температура воздуха	10°C
Максимальная относительная влажность	85%
Температура стальной поверхности	Как минимум на 3°C выше точки росы.
Общие требования к поверхности	Должна быть всегда чистой и сухой

Нанесение
Chartek 8 необходимо наносить методом распыления, чтобы добиться равномерного распределения материала по поверхности. Там, где не возможно нанести только распылением, необходимо первый слой разгладить мастерком и тщательно раскатать валиком.
Нанесение следующего слоя рекомендуется "мокрым по мокрому", или в течении 12 часов после нанесения продукта и до того, как может произойти загрязнение поверхности.

Нанесение армирующей сетки
Если необходимо применение армирующей сетки, углеволоконная композитная сетка HK-1 International Paint должна быть установлена в соответствии с проектом пожарной безопасности и требованиями руководства по нанесению покрытия Chartek. По вопросам связанных с сеткой, просьба обращаться в компанию International Protective Coatings.

После нанесения сетки (если применяется)
Продолжайте нанесение покрытия Chartek 8 до достижения требуемой толщины пленки.

Подтверждение подрядчика, выполняющего работы по нанесению
Только компании, подтвержденные International Protective Coatings, могут осуществлять нанесение покрытия Chartek 8. Компании должны документально подтвердить соответствие данному требованию, прежде чем будут допущены к выполнению работ.

Нанесение Chartek 8 должно осуществляться сотрудниками компании подрядчика, которые прошли соответствующее обучение. Супервайзеры и инспектора на объекте должны пройти индивидуальное обучение, а также школу нанесения Chartek International Protective Coatings. Это требование является минимальным, и до начала работ специалисты должны документально подтвердить, что они соответствуют данному требованию.

Инспекция и гарантя качества
Ответственность за инспектирование и контроль качества несет компания, выполняющая работы по нанесению; выполнение работ, как минимум, должно соответствовать требованиям инструкции по контролю качества Chartek.

Техническая поддержка
Предоставляется компанией International Protective Coatings и должна координироваться в соответствии со сроками начала работ. Компания, ответственная за нанесение Chartek 8, должна заранее информировать International Coatings о дате начала работ.

Альтернативная подготовка поверхности
Для некоторых проектов со специфическими условиями компания International Protective Coatings разработала процедуры для влажной абразивоструйной очистки водой под высоким давлением (гидробластинг) и очистки механизированным инструментом. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Максимальная температура эксплуатации огнезащитного покрытия
80°C (176°F) - при превышении указанной температуры за рекомендациями обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Оптимальный вариант - двухкомпонентное полиуретановое покрытие, International Protective Coatings Interthane 990, с толщиной нанесения 50 мкм (2 mils). Для альтернативных решений обращайтесь в компанию Internatinal Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- инструкция по нанесению Chartek 8

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Вес	Упаковка	Вес	Упаковка
50 кг	35.7 кг	20 л.	14.3 кг	20 л.

Комплект 50 кг (110.2 lb) поставляется в виде 2 полных емкостей Часть А и одной полной емкости Часть Б.
Предназначен для нанесения безвоздушным распылением.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
50 кг	39.3 кг	16.1 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Срок годности 1 год при нормальных температурных условиях. Хранить внутри помещений, вдали от прямых солнечных лучей. Температура хранения от 1ºC до 30ºC.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Chartek® 1709

Эпоксидное вспучивающееся огнезащитное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Chartek 1709 - высокоэффективное, эпоксидное, вспучивающееся, огнезащитное покрытие.

Это толстослойное, двухкомпонентное, не содержащее растворителя покрытие, обеспечивающее превосходную стойкость и сочетающее в себе коррозионную и огне-защиту.

Продукт протестирован независимыми лабораториями ANSI/UL 1709 на защиту от огня до 4 часов. Спецификация протестирована FM Approvals по ASTM E1529-06.

Сертифицировано Регистром Ллойда (LR) по ISO TR834-3 и BS476, Части 2 и 21 Приложение D, временя углеводородного горения / к температуре, нанесенного на горячую оцинкованную сталь.

НАЗНАЧЕНИЕ

Главным образом предназначен для использования в таких промышленностях, как нефтяная, газовая, нефтехимическая и энергетическая.

Предназначен для защиты стальных конструкций, трубопроводов и емкостей от воздействия углеводородного горения и криогенных разливов и разбрызгивания.

Любое нанесение Chartek 1709 должно строго соответствовать процедурам, изложенным в Руководстве по нанесению Chartek компании International Protective Coatings.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый (Часть А - темно-серый: Часть Б - белый)
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	Зависит от требуемой степени защиты. Обычно в пределах 2,74-18,08 мм (108-712 мил)
Теоретический расход покрытия	При толщине 1мм на площадь 1м² расходуется 1 кг Chartek 1709 (при нанесении оборудованием с раздельной подачей компонентов)
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Плотность	1000 кг/м³ (62,427 фунт/фут³) - нанесение методом раздельной подачи компонентов (ISO 1183:1987. метод А). Окончательная плотность нанесенного продукта будет зависеть от используемого оборудования и способа нанесения. За дополнительной информацией обращайтесь к Руководству по нанесению Chartek.
Метод нанесения	Безвоздушное распыление с раздельной подачей и подогревом компонентов, модифицированное безвоздушное оборудование или нанесение мастерком (см. раздел "Нанесение")

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	8 ч.	18 ч.	4 ч.[1]	1 неделя
25°C (77°F)	5 ч.	16 ч.	3 ч.[1]	1 неделя
40°C (104°F)	2 ч.	6 ч.	2 ч.[1]	4 дн.

[1] Время, при котором основной слой может быть измерен гребенкой.

Интервалы перекрытия будут отличаться при использовании других внешних покрытий (дополнительную информацию см. в разделах "Характеристика продукта" и "Совместимость систем окрашивания").
Время высыхания см. также в руководстве "Определения и сокращения" компании International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А >106°C (223°F); Часть Б >106°C (223°F); После смешивания >106°C (223°F)	
Летучие органические соединения (VOC)	0.08 фунт/галл (10 г/л) 2 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Подготовка поверхности должна строго соответствовать требованиям, указанным в руководстве по нанесению Chartek International Protective Coatings.

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Carbon Steel Substrates

Chartek 1709 обычно наноситься на загрунтованные поверхности, подготовленные абразивоструйной очисткой минимум до Sa 2 (ISO8501-1:2007) или SSPC-SP6. Для получения оптимальных свойств, требуется абразивоструйная очистка до Sa 2½ (ISO8501-1:2007) или SSPC-SP10.

Galvanised Substrates

Идеален для нанесения на оцинкованные поверхности, обработанные легкой абразивоструйной очисткой до степени Sa 1 (ISO8501-1:2007) или SSPC-SP16. Если степень подготовки поверхности ниже, то необходимо проконсультироваться с International Protective Coatings.

Грунты

Грунты или грунтовочные системы необходимо подбирать в соответствии с рекомендациями и опубликованным списком грунтов компании International Protective Coatings. Предпочтительно использовать эпоксиполиамидные грунты (например, Intergard 269) или цинк фосфатные эпоксиды (например, Intergard 251) с толщиной сухой плёнки, не превышающей 75 мкм (3 mils). Двухслойная система, такая как эпоксидный цинкнаполненный грунт (например, Interzinc 52) и связующий слой (например, Intergard 269) не должна превышать 110 мкм (4.5 mils) общей толщины сухой плёнки. Были утверждены специальные грунты для увеличения внешней толщины; см. список грунтов для продукта Chartek.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Перед нанесением Chartek 1709 распылением модифицированным безвоздушным аппаратом или мастерком необходимо тщательно перемешать компоненты продукта вместе. Перед нанесением отдельные компоненты должны быть выдержаны в течение 24 часов при температуре 21-27°C (70 -80°F). До смешения каждый компонент должен быть тщательно перемешан с помощью электрической мешалки.

Пропорции смешивания

Всегда смешивайте комплект полностью. (Для ручного нанесения обращайтесь к руководству по нанесению Chartek).

Жизнеспособность

15°C (59°F)	25°C (77°F)
120 мин.	90 мин.

Приведенные выше данные относятся к нанесению мастерком. Понятие "Жизнеспособность" не применимо для безвоздушного распыления с раздельной подачей компонентов, так как продукт смешивается в распыляющем пистолете, в месте нанесения.
При предварительном смешивании для безвоздушного распыления, жизнеспособность будеть понижаться по отношению к вышеуказанным значениям. Обращайтесь к руководству по нанесению Chartek.

безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов

Рекомендуется и предпочтительно

Оборудование для раздельной подачи и подогрева компонентов, рекомендованное International Paint
Разбавитель не требуется.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Для безвоздушного распыления рекомендуется использовать оборудование с соотношением минимум 68:1 одобренное International Protective Coatings. Обычно требуется разбавление на 5 % растворителем.

Мастерок

Применяется

Обычно требуется разбавление на 5 % растворителем.

Растворитель

International GTA123

Только для предварительного перемешивания и ручного нанесения - обращайтесь к руководству по нанесению

Очиститель

International GTA007

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA123. Смешанные компоненты краски не следует вторично упаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производитьсвеже-смешанными комплектами.

Промывка

Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.
Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с требованиями действующего законодательства.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

При нанесении продукта должны выполняться следующие условия:

Минимальная температура воздуха	10°C
Максимальная относительная влажность	85%
Температура стальной поверхности	Как минимум на 3°C выше точки росы.
Общие требования к поверхности	Должна быть всегда чистой и сухой

Нанесение
Chartek 1709 необходимо наносить методом распыления, чтобы добиться равномерного распределения материала по поверхности. Там, где не возможно нанести только распылением, необходимо первый слой разгладить мастерком и тщательно раскатать валиком.

Нанесение следующего слоя рекомендуется "мокрым по мокрому", или в течении 12 часов после нанесения продукта и до того, как может произойти загрязнение поверхности.

Когда Chartek 1709 будет перекрываться рекомендуемыми внешними покрытиями, то следует придерживаться следующих интервалов перекрытия:

	Минимум	Максимум
10ºC (50ºF)	24 часа	7 дней
25ºC (77ºF)	18 часов	7 дней
40ºC (104ºF)	6 часов	4 дня

Нанесение армирующей сетки
Если необходимо применение армирующей сетки, углеволоконная композитная сетка HK-1 International Paint должна быть установлена в соответствии с проектом пожарной безопасности и требованиями руководства по нанесению покрытия Chartek. По вопросам связанных с сеткой, просьба обращаться в компанию International Protective Coatings.

Подтверждение подрядчика, выполняющего работы по нанесению
Только компании, подтвержденные International Protective Coatings, могут осуществлять нанесение покрытия Chartek 1709. Компании должны документально подтвердить соответствие данному требованию, прежде чем будут допущены к выполнению работ.

Нанесение Chartek 1709 должно осуществляться сотрудниками компании подрядчика, которые прошли соответствующее обучение. Супервайзеры и инспектора на объекте должны пройти индивидуальное обучение, а также школу нанесения Chartek International Protective Coatings. Это требование является минимальным, и до начала работ специалисты должны документально подтвердить, что они соответствуют данному требованию.

Инспекция и гарантя качества
Ответственность за инспектирование и контроль качества несет компания, выполняющая работы по нанесению; выполнение работ, как минимум, должно соответствовать требованиям инструкции по контролю качества Chartek..

Техническая поддержка
Предоставляется компанией International Protective Coatings и должна координироваться в соответствии со сроками начала работ. Компания, ответственная за нанесение Chartek 1709, должна заранее информировать International Coatings о дате начала работ.

Альтернативная подготовка поверхности
Для некоторых проектов со специфическими условиями компания International Protective Coatings разработала процедуры для влажной абразивоструйной очистки водой под высоким давлением (гидробластинг) и очистки механизированным инструментом. В случае нестандартных ситуаций консультируйтесь с компанией International Protective Coatings.

Максимальная температура эксплуатации огнезащитного покрытия
При эксплуатационной температуре подложки выше 120ºC (>248ºF) между ней и Chartek 1709 должен быть соответствующий тепловой барьер.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Выбранные грунты или грунтовочные системы должны отвечать методике квалификационных испытаний и входить в перечень грунтов компании International Protective Coatings.

Чтобы отвечать цветовым требованиям заказчиков, а также эстетическим требованиям системы, Chartek 1709 обычно применяется с финишным покрытием. Компания International Protective Coatings рекомендует использовать финишное покрытие при нанесении материала во внешних условиях.

Для Chartek 1709 рекомендованы следующие внешние покрытия:

Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interthane 990HS

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Дополнительную информацию касательно продуктов Chartek можно найти на сайте www.chartek.com.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Комплект Размер упаковки	Часть А Вес	Часть Б Вес
20 кг (44.1 lb) комплект	14.3 кг (31.5 lb)	5.7 кг (12.6 lb)
50 кг (110.2 lb) комплект	35.7 кг (78.7 lb)	14.3 кг (31.5 lb)

Комплект 20 кг (44.1 lb) поставляется в 1 жестяном ведре - Часть А и 1 пластиковом ведре - Часть Б. Емкость с Частью А заполнена не полностью, чтобы иметь возможность добавить туда Часть Б для смешивания перед нанесением модифицированным безвоздушным аппаратом или шпателем.

[2] Комплект 50 кг (110.2 lb) поставляется в виде 2 полных емкостей Часть А и 1 полной емкости Части Б. Предназначен для нанесения модифицированным безвоздушным аппаратом.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Комплект Размер упаковки	Часть А Вес	Часть Б Вес
20 кг (44.1 lb) комплект	16.1 кг (35.5 lb)	6.3 кг (13.9 lb)
50 кг (110.2 lb) комплект	39.3 кг (86.6 lb)	16.1 кг (35.5 lb

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Срок годности 1 год при нормальных температурных условиях. Хранить внутри помещений, вдали от прямых солнечных лучей. Температура хранения от 1ºC до 30ºC.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Enviroline® 222

Химстойкое покрытие для резервуаров

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, не содержащее растворитель, быстро отверждающееся, инновационное новолак-эпоксидное покрытие.

НАЗНАЧЕНИЕ

Enviroline 222 продукт нового поколения, обладающей рядом таких преимуществ, как:

- Превосходная химическая стойкость
- Отличная адгезия к бетону
- Толерантность к влажной поверхности
- Быстрое отверждение (ввод в эксплуатацию через 8 часов при 25°C (77°F))
- Однослойное нанесение
- Износостойкость и ударопрочность

Предназначен для нанесения на стальные и бетонные поверхности в нефтяной и газовой, химической, целлюлозно-бумажной, горнодобывающей промышленности и промышленности водного хазяйства включая канализационные люки, бетонные канализационные трубы, насосные станции, скважины, бетонные резервуары для хранения нефти, фундаменты резервуаров, сточные канавы, желоба, сточные колодцы и ямы.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Доступен ограниченный цветовой ряд
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	500-2500 мкм (20-100 mils) сухой пленки эквивалентно 500-2500 мкм (20-100 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	0,70 м²/литр при ТСП 1500 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь. Для определения толщины пленки, обращайтесь к руководству по нанесению Enviroline.
Метод нанесения	Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов, Безвоздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
25°C (77°F)	1 час	2 ч.[1]	2 ч.	3 ч.[2]

[1] Достаточная прочность пленки позволяет складировать и перемещать окрашенные стальные конструкции. Начинать эксплуатацию рекомендуется при достижении прочности по Шору D 75-80.
[2] В случае превышения максимального интервала нанесения следующего слоя указанные границы, необходимо тщательно зачистить поверхность грубой наждачной бумагой.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	После смешивания 66°C (151°F)	
Плотность	1,62 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	0.17 фунт/галл (21 г/л) 47 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Перед нанесением все поверхности должны быть осмотрены и очищены в соотвествии со стандартом ISO 8504:2000.

При необходимости удалите брызги металла, заравняйте сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Наилучшие свойства покрытия будут достигнуты при нанесении Enviroline 222 на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой до степени Sa3 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP5. Если Enviroline 222 не планируется использовать в высокотемпературных и/или агрессивных средах, то приемлема подготовка поверхности минимум до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-125 мкм (3-5 mils).

Enviroline 222 должен быть нанесен до начала вторичного окисления стали. При появлении признаков окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Предпочтительным методом защиты поверхности от возникновения вторичной коррозии является осушение воздуха. В качестве альтернативы может использоваться утвержденный межоперационный грунт.

Бетонные поверхности

За специальными рекомендациями обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт поставляется в двух емкостях. Продукт должен храниться, смешиваться и наноситься в соответствии с руководством по нанесению Enviroline.	
Пропорции смешивания	2 частей(и) : 1 частей(и) по объему	
Жизнеспособность	25°C (77°F) 15 мин.	
Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов	Рекомендуется	За дополнительной информацией обращайтесь к руководству по нанесению Enviroline.
Безвоздушное распыление	Применяется	За дополнительной информацией обращайтесь к руководству по нанесению Enviroline.
Воздушное распыление под давлением	Не применяется	
Кисть	Применяется	Применяется на небольших участках или для полосовой окраски сварных швов и краев изделий.
Растворитель	Обычно не требуется	За дополнительной информацией обращайтесь к руководству по нанесению Enviroline.
Очиститель	Enviroline 71C	
Прекращение работы	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем Enviroline 71C. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.	
Промывка	Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем Enviroline 71C. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием продукта внимательно ознакомьтесь с руководством по нанесению Enviroline.

Данное техническое описание дает только общие указания по использованию Enviroline 222. Требования для конкретных проектов будут зависеть от условий эксплуатации и обслуживания резервуаров и емкостей. Всегда консультируйтесь с компанией International Protective Coatings, чтобы подтвердить, что Enviroline 222 пригоден для контакта с тем или иным продуктом.

Необходимо строго соблюдать требования спецификаций для проекта, предостовляемых International Protective Coatings.

Полосовая окраска является неотъемлемой частью хорошей рабочей практики и, как таковая, должная стать частью любой спецификации по окраске резервуаров.

Для сильно корродированной или пористой стали рекомендуется нанесение методом распыление-валик-распыление. На корродированных участках применяется распыление примерно до 50%-в требуемой толщины пленки с последующим немедленным разравниванием материала валиком с коротким ворсом или резиновым валиком.

При использовании метода безвоздушного нанесения с раздельной подачей компонентов наилучший результат будет достигаться при нагреве продукта перед нанесением. Часть А (основа) максимум до 60°C (140°F) и часть Б (отвердитель) максимум до 40°C (105°F). Для безвоздушного распыления, наилучший результат будет достигаться при нагреве каждого компонента продукта до 35-37°C (95-100°F) перед нанесением.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Рекомендованы следующие температурные интервалы нанесения продукта. Эти условия, совместно с адекватной вентиляцией, должны обеспечиваться в процессе нанесения и отверждения покрытия.

	Температура поверхности	Температура окружающей среды
Предпочтительная	21-49°C (70-120°F)	21-38°C (70-100°F)
Минимальная	13°C (55°F)	13°C (55°F)

После окончательного отверждения последнего слоя, ТСП лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным толщиномером. Покрытие не должно содержать проколов и других нарушений целостности пленки. Отвержденное покрытие должно быть свободно от наплывов, потеков, сорности и других дефектов. Все недостатки и дефекты должны быть устранены.Восстановленные области должны быть повторно испытаны до сдачи объекта в эксплуатацию.

В большинстве случаев термическое пост-отверждение не требуется. Enviroline 222 может подвергаться термическому пост-отверждению для ускорения отверждения или увеличения химической стойкости. Пост-отверждение минимум 2 часа при 121°C (250°F) или 6-8 часов при 66°C (150°F) для максимальной стойкости.

Максимальная температура эксплуатации в условиях сухого тепла для Enviroline 222 - 149ºC (300°F).

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Enviroline 222 всегда должен наноситься на правильно подготовленную поверхность. В случае, когда грунт является частью окрасочной спецификации, обращайтесь за дополнительной информацией в компанию International Protective Coatings.

Enviroline 222 представляет из себя однослойное покрытие. Продукт должен перекрываться только самим собой при проведении ремонтных работ и других ситуациях.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Руководство по нанесению Enviroline

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах.
Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и затем во время сушки (касательно периодов высыхания обращайтесь к спецификации на продукт) должна быть обеспечена соответствующая вентиляция. В ограниченных пространствах потребуется принудительное извлечение продукта. Вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (капюшоны или соответствующие маски) должны применяться во время нанесения и сушки. Применяйте индивидуальные средства защиты чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза (спецодежда, перчатки, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь с рекомендациями настоящей спецификации, сведениями о безопасности продукта (MSDS) (Основа и отвердитель,если две упаковки), а также с разделом Здоровье и Безопасность жизнедеятельности из документа Процедуры нанесения продукта.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Подробные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

Внимание: продукт содержит жидкие эпоксиды и модифицированные полиамины. При неправильном использовании может вызывать повышенную чувствительность кожных покровов.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
4 галл. США	2.67 галл. США	5 галл. США	1.33 галл. США	2 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
4 галл. США	37 фунт	21 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 24 месяца при температуре 25°C (77°F) в оригинальной, закрытой таре, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

Enviroline® 225

Химстойкое покрытие для резервуаров

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, не содержащее растворитель, быстро отверждающееся, инновационное новолак-эпоксидное покрытие.

НАЗНАЧЕНИЕ

Enviroline 225 материал нового поколения, обладающий следующими преимуществами:

- Превосходная стойкость к концентрированной до 98% серной кислоте
- Стойкость к высоким температурам в условиях погружения
- Быстрое отверждение (ввод в эксплуатацию через 6 часов при 25°C (77°F))
- Стойкость к термическим шокам и механическим нагрузкам
- Крайне низкое содержание летучих органических соединений (VOC)
- Однослойное нанесение

Предназначен для нанесения на стальные и бетонные поверхности в нефтегазовой, химической, целлюлозно-бумажной, горнодобывающей и водной промышленности, включая резервуары для хранения нефти, полы, зоны локализации, содержащие кислые растворы, щелочи, растворители и растворы солей.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Доступен ограниченный цветовой ряд
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	1000-1500 мкм (40-60 mils) сухой пленки эквивалентно 1000-1500 мкм (40-60 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	0,80 м²/литр при ТСП 1250 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь. Для определения толщины пленки, обращайтесь к руководству по нанесению Enviroline.
Метод нанесения	Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов, Безвоздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
25°C (77°F)	45 мин.	60 мин.[1]	45 мин.	90 мин.[2]

[1] Достаточная прочность пленки позволяет складировать и перемещать окрашенные стальные конструкции. Начинать эксплуатацию рекомендуется при достижении прочности по Шору D 75-80.
[2] В случае превышения максимального интервала нанесения следующего слоя, необходимо тщательно зачистить поверхность грубой наждачной бумагой.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	После смешивания 66°C (151°F)	
Плотность	1,21 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	0.23 фунт/галл (28 г/л) 46 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Перед нанесением все поверхности должны быть осмотрены и очищены в соотвествии со стандартом ISO 8504:2000.

При необходимости удалите брызги металла, заравняйте сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Наилучшие свойства покрытия будут достигнуты при нанесении Enviroline 225 на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой до степени Sa3 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP5. Если Enviroline 225 не планируется использовать в высокотемпературных и/или агрессивных средах, то приемлема подготовка поверхности минимум до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-125 мкм (3-5 mils).

Enviroline 225 должен быть нанесен до начала вторичного окисления стали. При появлении признаков окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпатлеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Предпочтительным методом защиты поверхности от возникновения вторичной коррозии является осушение воздуха. В качестве альтернативы может использоваться утвержденный межоперационный грунт.

Бетонные поверхности

За специальными рекомендациями обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт поставляется в двух емкостях. Продукт должен храниться, смешиваться и наноситься в соответствии с руководством по нанесению Enviroline.	
Пропорции смешивания	2 частей(и) : 1 частей(и) по объему	
Жизнеспособность	40°C (104°F) 10 мин.	
Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов	Рекомендуется	За дополнительной информацией обращайтесь к руководству по нанесению Enviroline.
Безвоздушное распыление	Применяется	В случае нестандартных ситуаций консультируйтесь с компанией International Protective Coatings.
Воздушное распыление под давлением	Не применяется	
Кисть	Применяется	Применяется на небольших участках или для полосовой окраски сварных швов и краев изделий.
Растворитель	Обычно не требуется	За дополнительной информацией обращайтесь к руководству по нанесению Enviroline.
Очиститель	Enviroline 71C	
Прекращение работы	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем Enviroline 71C. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.	
Промывка	Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем Enviroline 71C. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием продукта внимательно ознакомьтесь с руководством по нанесению Enviroline.

Данное техническое описание дает только общие указания по использованию Enviroline 225. Требования для конкретных проектов будут зависеть от условий эксплуатации и обслуживания резервуаров и емкостей. Всегда консультируйтесь с компанией International Protective Coatings, чтобы подтвердить, что Enviroline 225 пригоден для контакта с тем или иным продуктом.

Необходимо строго соблюдать требования спецификаций для проекта, предоставленных International Protective Coatings.

Полосовая окраска является неотъемлемой частью хорошей рабочей практики и, как таковая, должная стать частью любой спецификации по окраске резервуаров.

Для сильно корродированной или пористой стали рекомендуется нанесение методом распыление-валик-распыление. На корродированных участках применяется распыление примерно до 50% требуемой толщины пленки с последующим немедленным разравниванием материала валиком с коротким ворсом или резиновым валиком.

При использовании метода безвоздушного нанесения с раздельной подачей компонентов наилучший результат будет достигаться при нагреве продукта перед нанесением. Часть А (основа) максимум до 60°C (140°F) и часть Б (отвердитель) максимум до 40°C (105°F). Для безвоздушного распыления, наилучший результат будет достигаться при нагреве каждого компонента продукта до 35-37°C (95-100°F) перед нанесением.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Рекомендованы следующие температурные интервалы нанесения продукта. Эти условия, совместно с адекватной вентиляцией, должны обеспечиваться в процессе нанесения и отверждения покрытия.

	Температура поверхности	Температура окружающей среды
Предпочтительная	21-49°C (70-120°F)	21-38°C (70-100°F)
Минимальная	13°C (55°F)	13°C (55°F)

После окончательного отверждения последнего слоя, ТСП лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным толщиномером. Покрытие не должно содержать проколов и других нарушений целостности пленки. Отвержденное покрытие должно быть свободно от наплывов, потеков, сорности и других дефектов. Все недостатки и дефекты должны быть устранены.Восстановленные области должны быть повторно испытаны до сдачи объекта в эксплуатацию.

В большинстве случаев термическое пост-отверждение не требуется. Enviroline 225 может подвергаться термическому пост-отверждению для ускорения отверждения или увеличения химической стойкости. Пост-отверждение минимум 2 часа при 121°C (250°F) или 6-8 часов при 66°C (150°F) для максимальной стойкости. При эксплуатации в условиях погружения в серную кислоту концентрации 93% и выше, Enviroline 225 должен быть подвергнут термическому пост-отверждению.

Максимальная температура эксплуатации в условиях сухого тепла для Enviroline 225 - 149ºC (300°F).

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Enviroline 225 всегда должен наноситься на правильно подготовленную поверхность. В случае, когда грунт является частью окрасочной спецификации, обращайтесь за дополнительной информацией в компанию International Protective Coatings.

Enviroline 225 представляет из себя однослойное покрытие. Продукт должен перекрываться только самим собой при проведении ремонтных работ и других ситуациях.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Руководство по нанесению Enviroline

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах.
Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и затем во время сушки (касательно периодов высыхания обращайтесь к спецификации на продукт) должна быть обеспечена соответствующая вентиляция. В ограниченных пространствах потребуется принудительное извлечение продукта. Вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (капюшоны или соответствующие маски) должны применяться во время нанесения и сушки. Применяйте индивидуальные средства защиты чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза (спецодежда, перчатки, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь с рекомендациями настоящей спецификации, сведениями о безопасности продукта (MSDS) (Основа и отвердитель,если две упаковки), а также с разделом Здоровье и Безопасность жизнедеятельности из документа Процедуры нанесения продукта.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Подробные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

Внимание: продукт содержит жидкие эпоксиды и модифицированные полиамины. При неправильном использовании может вызывать повышенную чувствительность кожных покровов.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	12 л.	20 л.	6 л.	10 л.
4 галл. США	2.67 галл. США	5 галл. США	1.33 галл. США	2 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	15.89 кг	8.9 кг
4 галл. США	32 фунт	17.5 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 24 месяца при температуре 25°C (77°F) в оригинальной, закрытой таре, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 26.02.2010.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

Enviroline® 405HT

Химстойкое покрытие для резервуаров

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Быстро отверждающееся, инновационное новолак-эпоксидное покрытие, с ультра высоким сухим остатком.

НАЗНАЧЕНИЕ

Enviroline 405HT материал нового поколения, обладающий следующими преимуществами:

- Превосходная химическая стойкость
- Стойкость к высоким температурам в условиях погружения (напр. сырая нефть до 120°C (248°F))
- Быстрое отверждение (ввод в эксплуатацию через 14 часов при 25°C (77°F))
- Стойкость к термическим шокам и механическим нагрузкам
- Крайне низкое содержание летучих органических соединений (VOC)
- Однослойное нанесение
- Превосходная эластичность

Предназначен для нанесения на стальные и бетонные поверхности в нефтегазовой, химической, горнодобывающей и водной промышленности, включая резервуары для хранения нефти, цилиндрические трубы скважин, наружную облицовку нефтепромысловых труб, внутреннюю и внешнюю поверхность труб, полы, противоразливные барьеры, сточные канавы, желоба, сточные колодцы и ямы.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Доступен ограниченный цветовой ряд
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	94%
Типичная толщина	500-1000 мкм (20-40 mils) сухой пленки эквивалентно 532-1064 мкм (21,3-42,6 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	1,30 м²/литр при ТСП 750 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов, Безвоздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
25°C (77°F)	2 ч.	4 ч.[1]	4 ч.	6 ч.[2]

[1] Достаточная прочность пленки позволяет складировать и перемещать окрашенные стальные конструкции. Начинать эксплуатацию рекомендуется при достижении прочности по Шору D 75-80.
[2] В случае превышения максимального интервала нанесения следующего слоя, необходимо тщательно зачистить поверхность грубой наждачной бумагой.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	После смешивания 66°C (151°F)	
Плотность	1,56 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	0.38 фунт/галл (46 г/л) 59 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Перед нанесением все поверхности должны быть осмотрены и очищены в соотвествии со стандартом ISO 8504:2000.

При необходимости удалите брызги металла, заравняйте сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Наилучшие свойства покрытия будут достигнуты при нанесении Enviroline 405HT на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой до степени Sa3 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP5. Если Enviroline 405HT не планируется использовать в высокотемпературных и/или агрессивных средах, то приемлема подготовка поверхности минимум до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-125 мкм (3-5 mils).

Enviroline 405HT должен быть нанесен до начала вторичного окисления стали. При появлении признаков окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпатлеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Предпочтительным методом защиты поверхности от возникновения вторичной коррозии является осушение воздуха. В качестве альтернативы может использоваться утвержденный межоперационный грунт.

Бетонные поверхности

За специальными рекомендациями обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Продукт должен храниться, смешиваться и наноситься в соответствии с руководством по нанесению Enviroline.

Пропорции смешивания

2 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

25°C (77°F)	40°C (104°F)
45 мин.	25 мин.

Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов	Рекомендуется	За дополнительной информацией обращайтесь к руководству по нанесению Enviroline.
Безвоздушное распыление	Применяется	В случае нестандартных ситуаций консультируйтесь с компанией International Protective Coatings.
Воздушное распыление под давлением	Не применяется	
Кисть	Применяется	Применяется на небольших участках или для полосовой окраски сварных швов и краев изделий.
Растворитель	Обычно не требуется	За дополнительной информацией обращайтесь к руководству по нанесению Enviroline.

Очиститель

Enviroline 71C

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем Enviroline 71C. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем Enviroline 71C. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием продукта внимательно ознакомьтесь с руководством по нанесению Enviroline.

Данное техническое описание дает только общие указания по использованию Enviroline 405HT. Требования для конкретных проектов будут зависеть от условий эксплуатации и обслуживания резервуаров и емкостей. Всегда консультируйтесь с компанией International Protective Coatings, чтобы подтвердить, что Enviroline 405HT пригоден для контакта с тем или иным продуктом.

Необходимо строго соблюдать требования спецификаций для проекта, предоставленных International Protective Coatings.

Полосовая окраска является неотъемлемой частью хорошей рабочей практики и, как таковая, должная стать частью любой спецификации по окраске резервуаров.

Для сильно корродированной или пористой стали рекомендуется нанесение методом распыление-валик-распыление. На корродированных участках применяется распыление примерно до 50% требуемой толщины пленки с последующим немедленным разравниванием материала валиком с коротким ворсом или резиновым валиком.

При использовании метода безвоздушного нанесения с раздельной подачей компонентов наилучший результат будет достигаться при нагреве продукта перед нанесением. Часть А (основа) максимум до 60°C (140°F) и часть Б (отвердитель) максимум до 40°C (105°F).

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Рекомендованы следующие температурные интервалы нанесения продукта. Эти условия, совместно с адекватной вентиляцией, должны обеспечиваться в процессе нанесения и отверждения покрытия.

	Температура поверхности	Температура окружающей среды
Предпочтительная	21-49°C (70-120°F)	21-38°C (70-100°F)
Минимальная	16°C (60°F)	16°C (60°F)

После окончательного отверждения последнего слоя, ТСП лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным толщиномером. Покрытие не должно содержать проколов и других нарушений целостности пленки. Отвержденное покрытие должно быть свободно от наплывов, потеков, сорности и других дефектов. Все недостатки и дефекты должны быть устранены.Восстановленные области должны быть повторно испытаны до сдачи объекта в эксплуатацию.

В большинстве случаев термическое пост-отверждение не требуется. Enviroline 405HT может подвергаться термическому пост-отверждению для ускорения отверждения или увеличения химической стойкости. Пост-отверждение минимум 2 часа при 121°C (250°F) или 6-8 часов при 66°C (150°F) для максимальной стойкости.

Максимальная температура эксплуатации в условиях сухого тепла для Enviroline 405HT - 177ºC (350°F).).

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Enviroline 405HT всегда должен наноситься на правильно подготовленную поверхность. В случае, когда грунт является частью окрасочной спецификации, обращайтесь за дополнительной информацией в компанию International Protective Coatings.

Enviroline 405HT представляет из себя однослойное покрытие. Продукт должен перекрываться только самим собой при проведении ремонтных работ и других ситуациях.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Руководство по нанесению Enviroline

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах. Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и затем во время сушки (касательно периодов высыхания обращайтесь к спецификации на продукт) должна быть обеспечена соответствующая вентиляция. В ограниченных пространствах потребуется принудительное извлечение продукта. Вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (капюшоны или соответствующие маски) должны применяться во время нанесения и сушки. Применяйте индивидуальные средства защиты чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза (спецодежда, перчатки, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь с рекомендациями настоящей спецификации, сведениями о безопасности продукта (MSDS) (Основа и отвердитель,если две упаковки), а также с разделом Здоровье и Безопасность жизнедеятельности из документа Процедуры нанесения продукта.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Подробные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

Внимание: продукт содержит жидкие эпоксиды и модифицированные полиамины. При неправильном использовании может вызывать повышенную чувствительность кожных покровов.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	12 л.	20 л.	6 л.	10 л.
4 галл. США	2.67 галл. США	5 галл. США	1.33 галл. США	2 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	18.36 кг	10.08 кг
4 галл. США	36.5 фунт	20.2 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 24 месяца при температуре 25°C (77°F) в оригинальной, закрытой таре, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 26.02.2010.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

Interchar® 212

Эпоксидное вспучивающееся огнезащитное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Высокоэффективное, высокоструктурированное, не содержащее растворителей, двухкомпонентное эпоксидное вспучивающееся огнезащитное покрытие, специально разработанное для защиты стальных конструкций от целлюлозного горения.

Протестировано независимыми лабораториями. Одобрено FM Approvals в соответствии с ASTM E119. Также протестировано в соответствии с UL 263, BS 476 Части 20-22, ГОСТ (Россия), ENV 13381 Pt 4, Австралийский стандарт AS1530.4 (1997) и Корейский стандарт F 2257.

Обычно наносится вне цеха специалистом по нанесению Interchar 212. Необходимая толщина покрытия достигается в один или два слоя. Продукт обладает превосходными антикоррозионными свойствами и стойкостью к механическому воздействию. Interchar 212 полностью обеспечивает огнезащиту металлических конструкций и не нуждается в нанесении финишного покрытия.

Interchar 212 это продукт который наносится методом распыления и не требует какого-либо усиления армированием.

НАЗНАЧЕНИЕ

Помогает сохранять структурную целостность металлических конструкций при целлюлозном горении. Типичные конструкции, которые нуждаются в такого рода защите: терминалы аэропортов, развлекательные и торговые центры, учебные заведения, производственные комплексы и гостиницы.

Использованные при создании Interchar 212 эпоксидные технологии позволили получить материал, нанесение которого на металлоконструкции возможно в условиях цеха, что помогает повысить контроль качества и оптимизировать графики строительства.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый
Степень блеска	Матовая текстура поверхности
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	2 - 8 мм (0,08 - 0,32 дюйма) (Зависит от требуемой защиты). Рекомендуемая толщина одного слоя 3,5 мм (0,14 дюйма)
Теоретический расход покрытия	При толщине 1мм на площадь 1м² расходуется 1 кг Interchar 212 (при нанесении оборудованием с раздельной подачей компонентов)
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Плотность	1 кг/л (Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов)
Метод нанесения	Безвоздушное распыление с раздельной подачей и подогревом компонентов или модифицированное оборудование с однопоточной подачей.

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	16 ч.	24 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	8 ч.	16 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	5 ч.	12 ч.	12 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	2 ч.	6 ч.	8 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

Время высыхания приведено при обычной толщине в 3,5 мм.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть A >106°C (223°F); Часть Б >106°C (223°F); После смешивания >106°C (223°F)	
Летучие органические соединения (VOC)	0.09 фунт/галл (11 г/л) 2 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Покрываемая поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия поверхность осматривается и обрабатывается в соответствии с ISO 8504:2000.

Стальные поверхности должны быть очищены абразивоструйной очисткой и загрунтованы соответствующим грунтом. Струйная очистка должна проводиться в соответствии с требованиями технического описания грунта. Требуемая степень очистки до Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Рекомендуется острый угловатый профиль поверхности в 50 мкм (2 мил). Выбор грунта зависит от конечных условий эксплуатации, в которых будет использоваться огнезащитная система.

Interchar 212 также можно наносить на оцинкованный метал. Поверхности должны быть подготовлены легкой абразивоструйной очисткой до Sa 1 (ISO 8501-1), SSPC-SP7 или NACE No. 4. Рекомендуемый профиль поверхности 15-25 мкм (0.6-1.0 мил). Одобренный грунт должен наноситься только после легкой абразивоструйной очистки.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Перед нанесением Interchar 212 распылением модифицированным безвоздушным аппаратом или мастерком необходимо тщательно перемешать компоненты продукта вместе. Перед нанесением отдельные компоненты должны быть выдержаны в течение 24 часов при температуре 21-27°C (70-80°F). До смешения каждый компонент должен быть тщательно перемешан с помощью электрической мешалки.

При нанесении распылением с раздельной подачей компонентов, оба компонента, перед использованием, должны быть выдержаны при температуре 30-34ºC (86-93ºF) в течение 24 часов (максимум 48 часов).

Пропорции смешивания

2.49 частей(и) : 1 частей(и) по массе. Всегда смешивайте компоненты полностью.

Жизнеспособность

15°C (59°F)	25°C (77°F)
120 мин.	90 мин.

Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов

Рекомендуется — Оборудование для раздельной подачи и подогрева компонентов, рекомендованное International Paint

Безвоздушное распыление

Применяется

Мастерок

Применяется только для малых зон

Растворитель

International GTA123
International GTA822
International GTA853

Только для предварительного перемешивания и ручного нанесения - обращайтесь к руководству по нанесению

Очиститель

International GTA822

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование International GTA822.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием продукта необходимо ознакомиться с подробными инструкциями по нанесению эпоксидных покрытий Interchar. Проконсультируйтесь с International Paint, чтобы убедиться в необходимости обучения по программе, посвященной нанесению и использованию данного материала. Руководство по нанесению содержит дополнительную информацию о Interchar 212 и должно использоваться совместно с техническим описанием продукта.

International Paint настоятельно рекомендует использование оборудования с раздельной подачей компонентов для нанесения Interchar 212. Альтернативные методы, как, например, безвоздушное нанесение модифицированным оборудованием, приводят к снижению технологичности и увеличению потерь.

При нанесении Interchar 212 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Окончательный внешний вид всей схемы зависит от метода нанесения каждого слоя в отдельности. Избегайте комбинации различных методов нанесения.

Не наносить на сталь с температурой поверхности ниже 5°C (41°F). Продукт плохо отверждается при температуре ниже 5°C (41°F). Для максимально эффективного отверждения окружающая температура должна быть выше 10°C (50°F). Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Как и все эпоксиды, Interchar 212 будет обесцвечиваться под воздействием внешних факторов. Это явление не повлияет на огнезащитные свойства материала. Если необходимо обеспечить покрытие с хорошим глянцем и цветоустойчивостью, поверх продукта рекомендуется нанести финишное покрытие.

В случае нанесения нескольких слоев оптимальная адгезия между слоями достигается при минимальном интервале нанесения следующего слоя.

Чтобы обеспечить хороший внешний вид покрываемой поверхности, необходимо раскатать продукт с помощью валика.

Interchar 212 имеет следующие сертификаты:

- BS 476 части 20-22:1987 UK - Сертифицирован на 2 часа
- ГОСТ Россия - Сертифицирован на 2 часа
- UL 263 США - Сертифицирован только на три часа
- Factory Mutual (отчет ID 3028782)
- ENV 13381 Часть 4 - Mainland Europe
- Корейский стандарт F 2257 - Сертифицирован до 2 часов

Одобрен FM Approvals в соответствии с ASTM E119.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interchar 212 протестирован как часть лакокрасочной системы, используемой в условиях пожара, в сочетании с широким спектром грунтов и финишных покрытий.

Рекомендуемые грунты для Interchar 212:

Intercure 200	Intercure 200HS
Intergard 251	Intergard 269
Intergard 276	Interzinc 52

Рекомендуемые финишные покрытия для Interchar 212:

Interfine 878	Interfine 979
Interthane 870	Interthane 990

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Рабочие процедуры по нанесению эпоксидных покрытий Interchar

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Вес	Упаковка	Вес	Упаковка
20 кг	14.2 кг	20 л.	5.8 кг	6 л.
50 кг	35.6 кг	20 л.	14.4 кг	20 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 кг	15.98 кг	6.35 кг
50 кг	39.16 кг	16.18 кг

U.N. Shipping №. Не опасен

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C.

после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interchar® 963

Огнезащитное вспучивающееся покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентное, органоразбавимое, акриловое огнезащитное вспучивающееся покрытие, с высоким содержанием сухого остатка. Протестировано в независимых аккредитованных лабораториях с целью определения огнезащитных свойств покрытия на стальных профильных конструкциях в соответствии с международными стандартами.

НАЗНАЧЕНИЕ

Обеспечивает огнезащиту металлических двутавровых балок, колонн и пустотелых конструкций. Быстросохнущее покрытие, имеет короткий интервал нанесения следующего слоя, пригодно для нанесения в заводских условиях может наноситься поверх широкого ряда грунтов.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Белый, Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	75% ± 2% (измерения проводились в соответствии с ISO 3233 и методом CIF)
Типичная толщина	350-750 мкм (14-30 mils) сухой пленки эквивалентно 467-1000 мкм (18,7-40 mils) мокрой пленки , достигается за один слой.
Теоретический расход покрытия	1 м²/литр при ТСП 750 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Кисть

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	60 мин.	24 ч.	8 ч.²	Расширенный¹
15°C (59°F)	45 мин.	20 ч.	6 ч.²	Расширенный¹
25°C (77°F)	30 мин.	16 ч.	4 ч.²	Расширенный¹

¹ См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings
² Верхнее покрытие должно наноситься сразу после отверждения Interchar 963 (минимум через 2-4 часа для Intersheen 54 и 579; и через 24 часа для продуктов серии Interthane и Interfine). Однако, ТСП должна быть проверена до нанесения верхнего покрытия, чтобы гарантировать требуемую толщину пленки.

Время высыхания приведено при обычной толщине в 750 микрон ТСП.

Для температур 25°C и выше существует тропическая версия продукта. См. раздел "Характеристика продукта".

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	5°C (41°F)	
Плотность	1,37 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.71 фунт/галл (325 г/л)	EPA Метод 24
	237 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Загрунтованные поверхности

Interchar 963 всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Interchar 963 следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области обрабатываются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при пескоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Interchar 963.

Нанесение на цинконаполненные грунты

Interchar 963 может наноситься поверх утвержденных цинконаполненных грунтов, поверх которых было нанесено промежуточное покрытие. Перед нанесением Interchar 963 убедитесь, что поверхность грунта чистая, сухая и свободная от загрязнений. В качестве промежуточнго покрытия, рекомендуется использовать обычно Intergard 269 или Intergard 276.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Размер сопла 0,48-0,59 мм (19-23 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 246 кг/см² (3498 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Не рекомендуется	
Кисть	Применяется	Типичная толщина за один слой 250-400 мкм (10,0-16,0 mils)
Валик	Не рекомендуется	
Растворитель	Обычно не требуется	
Очиститель	International GTA007	
Прекращение работы	Тщательно промойте оборудование International GTA007. Неиспользованный продукт должен храниться в плотно закрытой таре. Хранение частично использованного продукта может привести к образованию пленки на поверхности и/или повышению вязкости.	
Промывка	Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с "инструкцией по нанесению" Interchar 963 .

Требуемая толщина покрытия за один слой достигается методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины в один слой маловероятно.

Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для получения требуемой толщины сухой пленки. Чрезмерная толщина слоя Interchar 963 приведет к увеличению как минимального интервала нанесения, так и времени на вспомогательные операции.

При нанесении Interchar 963 кистью, потребуется нанесение нескольких слоев продукта.

Для достижения оптимальных характеристик во время нанесения и сушки материала, температура воздуха и температура поверхности должна быть выше, чем 5°C (41°F). Относительная влажность воздуха должна быть ниже 85%. Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

При нанесении Interchar 963 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Окончательный внешний вид Interchar 963 зависит от метода нанесения. Для видимых участков предпочтительнее нанесение распылением. Перед нанесением декоративного финишного покрытия может потребоваться дополнительная подготовка поверхности. Окончательный внешний вид всей схемы зависит от метода нанесения каждого слоя в отдельности. Избегайте комбинации различных методов нанесения.

Interchar 963 (с нанесенным финишным покрытием или без него), должен быть защищен от воздействия проточной и статичной воды. Interchar 963 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения в воду.

Имеется версия со значительной водостойкостью, которая обладает хорошей первичной устойчивостью после нанесения - до 6 месяцев в условиях эксплуатации на открытом воздухе (среда C2 по стандарту ISO 12944), без нанесения финишного покрытия и при условии отсутствия скоплений воды, высокой влажности и конденсата.

Тропическая версия

Для улучшения технологических свойств в условиях жаркого климата, существует тропическая версия продукта. Interchar 963 тропическая версия имеет следующие характеристики. Сухой остаток 73%±2% ; Содержание летучих органических соединений (VOC) 350 г/л, температура вспышки 26°C (79°F).

Время сушки:

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
25°C (77°F)	2 ч.	36 ч.	16 ч.[2]	Расширенный[1]
40°C (104°F)	1 час	24 ч.	12 ч.[2]	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings
[2] Верхнее покрытие должно наноситься сразу после отверждения Interchar 963 (минимум через 2-4 часа для Intersheen 54 и 579; и через 24 часа для продуктов серии Interthane и Interfine). Однако, ТСП должна быть проверена до нанесения верхнего покрытия, чтобы гарантировать требуемую толщину пленки.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interchar 963 протестирован как часть огнезащитной системы поверх широкого ряда рекомендованных грунтовочных систем.
Рекомендуемые грунты для Interchar 963 :

Intercure 200
Intercure 200HS
Intergard 251
Intergard 269
Interplate 398
Interprime 306
Interseal 670HS
Interzinc 42
Interzinc 52

Рекомендуемые финишные покрытия для Interchar 963 :

Intersheen 54
Intersheen 579
Interthane 870
Interthane 990
Interfine 878

В случаях использования полисилоксанового внешнего покрытия, поверх Interchar 963 , необходимо нанесение связующего слоя; за дальнейшей информацией обращайтесь к "Руководству по нанесению" продукта.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Руководство по нанесению Interchar

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

	Объем	Упаковка
20 л.	20 л.	20 л.
5 галл. США	5 галл. США	5 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

20 л.	29.2 кг
5 галл. США	60.5 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 06.10.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interchar® 973

Огнезащитное вспучивающееся покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентное, органоразбавимое, вспучивающееся покрытие с высоким содержанием сухого остатка, протестированное в независимых лабораториях для оценки качества огнезащиты металлоконструкций в соответствии с различными стандартами.

НАЗНАЧЕНИЕ

Обеспечивает огнезащиту металлических двутавровых балок и колонн до 120 мин.

Быстросохнущее покрытие, имеет короткий интервал нанесения следующего слоя, пригодно для нанесения как в заводских условиях, так и на объекте. Может наноситься поверх широкого ряда грунтов.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Белый, бледно-серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	70% ± 2% (измерения проводились в соответствии с ISO 3233 и методом CIF)
Типичная толщина	300-700 мкм (12-28 mils) сухой пленки эквивалентно 429-1000 мкм (17,2-40 mils) мокрой пленки , достигается за один слой.
Теоретический расход покрытия	1 м²/литр при ТСП 700 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Кисть

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	60 мин.	24 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	45 мин.	20 ч.	20 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	30 мин.	16 ч.	16 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

Верхнее покрытие должно наноситься сразу после отверждения Interchar 973 (минимум через 2-4 часа для Intersheen 54 и 579; и через 24 часа для продуктов серии Interthane и Interfine). Однако, ТСП должна быть проверена до нанесения верхнего покрытия, чтобы гарантировать требуемую толщину пленки.
Вся информация насчет времени высыхания приведена для ТСП 700 мкм (28 mils).
Для температур 25°C и выше существует тропическая версия продукта. См. раздел "Характеристика продукта".

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	4°C (39°F)	
Плотность	1,37 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.83 фунт/галл (340 г/л) 267 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Перед нанесением все поверхности должны быть осмотрены и очищены в соотвествии со стандартом ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Загрунтованные поверхности

Interchar 973 всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Interchar 973 следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Interchar 973.

Дополнительная информация касательно подготовки поверхности содержится в Руководстве по нанесению акриловых покрытий Interchar.

Нанесение на цинконаполненные грунты

Interchar 973 может наноситься поверх утвержденных цинконаполненных грунтов, поверх которых было нанесено промежуточное покрытие. Перед нанесением Interchar 973 убедитесь, что поверхность грунта чистая, сухая и свободная от загрязнений. В качестве промежуточнго покрытия, рекомендуется использовать обычно Intergard 269 или Intergard 276.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Размер сопла 0,48-0,58 мм (19-23 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 246 кг/см² (3498 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Не рекомендуется	
Кисть	Применяется только для малых зон	Типичная толщина за один слой 200-400 мкм (8,0-16,0 mils)
Валик	Не рекомендуется	
Растворитель	Не рекомендуется	
Очиститель	International GTA007	
Прекращение работы	Тщательно промойте оборудование International GTA007. Неиспользованный продукт должен храниться в плотно закрытой таре. Хранение частично использованного продукта может привести к образованию пленки на поверхности и/или повышению вязкости.	
Промывка	Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с руководством по нанесению Interchar 973.

При нанесении Interchar 973 кистью, потребуется нанесение нескольких слоев продукта.

Для достижения указанной толщины сухой пленки, в соответствии с применяемыми региональными стандартами и/или подтверждениями, может потребоваться нанесение нескольких слоев Interchar 973. Максимальная толщина сухой пленки, которая может быть достигнута за один слой - 700 мкм.

Чрезмерная толщина нанесения Interchar 973 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя, транспортировки и складирования. При увеличении толщины время сушки будет увеличиваться.

Для достижения оптимальных характеристик нанесения и сушки, температура воздуха и поверхности должна быть выше 10ºC (50ºF). Относительная влажность воздуха должна быть менее 85%. Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

При нанесении Interchar 973 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Окончательный внешний вид всей схемы зависит от метода нанесения каждого слоя в отдельности. Избегайте комбинации различных методов нанесения. В случае предъявления высоких требований к внешнему виду покрытия необходимо использовать безвоздушное распыление.

Interchar 973 пригоден для использования в условиях C3 (по стандарту ISO 12944), в системе с соответствующим грунтом и верхним покрытием. За специальными рекомендациями обращайтесь компанию International Protective Coatings.

Interchar 973 должен быть защищен от воздействия проточной и статичной воды, конденсации/высокой влажности и воздействия химически активной среды. Это особенно важно в процессе нанесения продукта. За деталями обращайтесь к инструкции по нанесению.

Interchar 973 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Нанесение верхнего покрытия по Interchar 973 должно создавать сплошную пленку без дефектов.

Interchar 973 соответствует ряду международных стандартов; за дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Тропическая версия

Для улучшения технологических свойств в условиях жаркого климата, существует тропическая версия продукта. Interchar 973 тропической версии имеет следующие характеристики. Сухой остаток 69%±2%; Температура вспышки 26°C.

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
25°C (77°F)	2 ч.	24 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	1 час	20 ч.	20 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Рекомендуемые грунты для Interchar 973:

Intercure 200
Intercure 200HS
Intergard 251
Intergard 269
Interplate 398
Interprime 306
Interseal 670HS
Interzinc 42
Interzinc 52

Рекомендуемые финишные покрытия для Interchar 973:

Interfine 878
Intersheen 54
Intersheen 579
Interthane 870
Interthane 990

В случаях использования полисилоксанового внешнего покрытия, поверх Interchar 973, необходимо нанесение связующего слоя; за дальнейшей информацией обращайтесь к "Руководству по нанесению" продукта.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Руководство по нанесению Interchar

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

	Объем	Упаковка
20 л.	20 л.	20 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

20 л. 29.2 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intercure® 99

Грунт/финиш на основе полиаспарагиновых смол

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Intercure 99 - это уникальное полиуретановое покрытие модифицированное полиаспарагиновыми смолами. Данная технология позволяет нанести непосредственно на металл однослойное покрытие толщиной 150-250 мкм, используя стандартное оборудование, что позволяет значительно сократить время и стоимость работ по сравнению со стандартными двухслойными системами, эксплуатирующимися в среде с умеренной коррозионной активностью (C3, ISO 12944-2).

Intercure 99 - это быстросохнущий грунт/финиш с высоким сухим остатком и низким содержанием ЛОС, обеспечивающий превосходную антикоррозионную барьерную защиту, в сочетании с износостойкостью и длительным сохранением декоративных свойств. Данной комбинации свойств не удавалось достичь, ни в одном из ранее созданных, быстросохнущих однослойных покрытий(грунт/финиш).

Intercure 99 - также может быть использован в более активных коррозионных средах (C4 и C5; ISO 12944-2), в качестве толстослойного износостойкого промежуточного/финишного покрытия в сочетании с подходящим антикоррозионным грунтом.

НАЗНАЧЕНИЕ

Intercure 99 - идеален в качестве высокотехнологичного однослойного финишного покрытия. Использование для защиты металлоконструкций, позволяет сократить количество слоёв , тем самым увеличивая производительность труда. Быстрое отверждение, обеспечивает возможность ранней транспортировки окрашенной конструкции, что делает данный продукт незаменимым при окраске ветряков, трансформаторов, горного оборудования, насосов и других конструкций, при производстве которых ключевую роль играет производительность труда.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Глянцевый
Сухой остаток	80% ± 1%
Типичная толщина	150-250 мкм (6-10 mils) сухой пленки эквивалентно 188-313 мкм (7,5-12,5 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	4,60 м²/литр при ТСП 175 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	1.5 ч.	3 ч.[1]	3 ч.	Расширенный[2]
15°C (59°F)	45 мин.	2.5 ч.[1]	2.5 ч.	Расширенный[2]
25°C (77°F)	30 мин.	1.5 ч.[1]	1.5 ч.	Расширенный[2]
40°C (104°F)	30 мин.	1.5 ч.[1]	1.5 ч.	Расширенный[2]

[1] Время высыхания приведено для относительной влажности воздуха 50%. Повышение влажности приводит к сокращению времени сушки.
[2] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 39°C (102°F); Часть Б 81°C (178°F); После смешивания 39°C (102°F)	
Плотность	1,28 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	1.62 фунт/галл (195 г/л) 153 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуемый профиль поверхности 50-75 мкм.

Загрунтованные поверхности

Intercure 99 может наносится поверх одобренного антикоррозионного грунта. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и чистой. Intercure 99 должен наноситься в соответствии с интервалом перекрытия, рекомендованным для конкретного грунта (см. техническое описание продукта).

В местах повреждения грунтовочного слоя, поверхность должна быть подготовлена методом абразивоструйной очистки в соответствии со стандартом Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Перед нанесением Intercure 99, на подготовленную поверхность должен быть нанесен соответствующий антикоррозионный грунт.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

2 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2,5 ч.	2 ч.	75 мин.	60 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,38-0,48 мм (15-19 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип жидкостного наконечника	E

Воздушное распыление (обычное)

Рекомендуется

Используйте соответствующее собственное оборудование

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 100-150 мкм (4,0-6,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Растворитель

International GTA713 (или International GTA056)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды. Не применяйте другие растворители, кроме рекомендаванных.

Очиститель

International GTA713 (или International GTA056)

Не применяйте другие очистители, кроме рекомендаванных.

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA713. После смешивания материал не может быть вторично упакован. После остановки работ возобновление окраски следует производить свежесмешанным материалом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования растворителем International GTA713. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Остатки материала и пустая тара должны быть утилизированны в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с руководством по нанесению Intercure 99.

При нанесении в условиях высокой относительной влажности (>85%) жизнеспособность смешанного продукта может сократиться. Этого можно избежать путем добавления небольшого количества растворителя в контейнер с материалом, достаточного для формирования на поверхности сплошной пленки. Добавление 100 мл растворителя International GTA713 или International GTA056 должно быть достаточным для добавления в 20-ти литровый контейнер.

Степень блеска и внешний вид покрытия зависят от метода нанесения. По возможности, старайтесь избегать комбинации методов нанесения.

Перед использованием, колерованный материал необходимо перемешивать в ведре в течении 5 минут. Не соблюдение этого требования, особенно в условиях низкотемпературного нанесения, может привести к изменению конечного цвета покрытия.

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Нанесение воздушным распылением может потребовать наложение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для получения требуемой толщины сухой пленки.

При нанесении Intercure 99 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Следует избегать нанесение материала толщиной более 350 мкм сухой пленки.

Нанесение в условиях высокой относительной влажности или образования конденсата может привести к преждевременной потере блеска покрытия. Рекомендованная относительная влажность не должна превышать 85% во время нанесения и сушки покрытия.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Нанесение при относительной влажности выше 50% может значительно уменьшить заявленное время сушки.

При нанесении Intercure 99 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Intercure 99 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Как при работе со всеми быстросохнущими системами, следует уделять особое внимание защите ранее окрашенных поверхностей от попадания материала.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intercure 99 может быть использован в качестве однослойной защитной системы, для металлоконструкций эксплуатирующихся в среде с умеренной коррозионной активностью (C3, ISO 12944-2). При использовании в коррозионных средах C4, C5 (ISO 12944-2) Intercure 99, должен быть нанесен поверх соответствующего антикоррозионного грунта.

Рекомендуемый грунт для коррозионной среды C4 (ISO 12944-2):

Intercure 200HS

Рекомендуемый грунт для коррозионной среды C5M (ISO 12944-2):

Interzinc 52

Intercure 99 не должен наносится поверх зимней версии Interzinc 52 (EPA176).

Абсолютное максимальное значение интервалов нанесения следующего слоя зависит от грунта. Перед началом работ рекомендуется ознакомится с инструкцией по нанесению. Поверх Intercure 99 может быть нанесен только Intercure 99.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- инструкция по нанесению Intercure 99

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
15 л.	10 л.	20 л.	5 л.	5 л.
3 галл. США	2 галл. США	3.5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
15 л.	15.36 кг	6.13 кг
3 галл. США	25 фунт	10 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intercure® 200

Быстросохнущее эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный эпоксидный грунт с фосфатом цинка/железной слюдкой, производимый по собственной полимерной технологии, которая обеспечивает быстрое отверждение и нанесение следующего слоя даже в условиях низких температур.
Высокое содержание сухого остатка и низкое летучих органических соединений.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве грунта для стальных конструкций, подверженных воздействию широкого ряда агрессивных сред, включая морские сооружения, химические, нефтехимические и целлюлозно-бумажные заводы, промышленные здания, электростанции и мосты.
В большинстве климатических зон следующий слой можно наносить в течение 3 часов, что ускоряет производительность окрасочных работ.
Может также использоваться на месте как быстросохнущее покрытие для ремонта и обслуживания уже существующих производственных объектов.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Буйловая кожа, Красная окись железа
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	67%
Типичная толщина	75-100 мкм (3-4 mils) сухой пленки эквивалентно 112-149 мкм (4,5-6 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	8,90 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	40 мин.	4.5 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	30 мин.	3 ч.	2 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	20 мин.	2 ч.	1 час	Расширенный[1]
40°C (104°F)	15 мин.	30 мин.	30 мин.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings
Максимальные интервалы нанесения следующего слоя будут короче при ипользовании полисилоксановых внешних покрытий. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 27°C (81°F); Часть Б 28°C (82°F); После смешивания 27°C (81°F)	
Плотность	1,60 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.67 фунт/галл (320 г/л) 213 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Intercure 200, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.
Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуется острый, угловатый профиль в 50-75 микрон.

При наличии хороших условий (например, внутри цеха) можно допустить задержку в окрашивании Intercure 200 до 7-10 дней с некоторым ухудшением состояния поверхности. Поверхность может ухудшаться к Sa2 стандарту, но должна быть свободна от отдельных порошкообразных отложений.

Загрунтованная заводским грунтом поверхность

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Если заводской грунт имеет обширные или частичные повреждения поверхности, то по всей площади поверхности будет необходима легкая пескоструйная обработка (sweep blasting).

Если заводской грунт наносится на поверхность, обработанную дробеструйной очисткой, то перед нанесением Intercure 200 необходимо провести пескоструйную очистку поверхности.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

3 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
6 ч.	3 ч.	2 ч.	45 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма).
Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип жидкостного наконечника E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA220
(или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA220

(или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA220. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования растворителем International GTA220. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Intercure 200 является предпочтительным грунтом в составе систем, использующихся в химически агрессивных средах, где системы на основе цинка могут реагировать как с кислыми, так и с щелочными средами.

Максимальный интервал нанесения следующего слоя будет зависеть от сохранности уже нанесенной пленки. При толщине в 75 микрон сухой пленки поверхность после соответствующей очистки и восстановления любых механических повреждений обычно пригодна для окрашивания в течение 6 месяцев и более.

При нанесении покрытия следует избегать чрезмерного нанесения, поскольку после старения толстые пленки не будут столь же хорошей основой для адгезии последующего, отделочного слоя в отличие от покрытий необходимой толщины. Кроме того, при использовании покрытия в качестве заводского грунта, также избегайте чрезмерного нанесения, поскольку толстый слой может привести к когезионному разрыву, если последующие слои также будут нанесены с превышением толщины.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Для разбавления используйте только рекомендуемые International-растворители. Использование альтернативных растворителей, особенно содержащих кетоны, может сильно замедлить механизм отверждения покрытия.

Intercure 200 способен к отверждению при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

За дополнительной информацией касательно времени отверждения и способности к переокрашиванию, обращайтесь, пожалуйста, в International Protective Coatings

Этот продукт не выпускается в бледных, пастельных тонах из-за присущей тенденции быстро обесцвечиваться. Как и все эпоксидные покрытия, Intercure 200 выгорает на открытом воздухе. Однако эти явления не влияют на антикоррозионные свойства.

Для категорий коррозионной среды C1 и C2 (ISO 12944) сварные швы и небольшие участки повреждения могут быть подготовлены ручной очисткой или очисткой механическим инструментом. За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Intercure 200 не предназначен для использования как грунт для стальных конструкций, которые будут эксплуатироваться в условиях погружения в воду.

Intercure 200 может использоваться как грунт не только для предварительно обработанной стальной поверхности, но для нанесения, например, на нержавеющую сталь, сплавы, и т.д. Для получения дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

Абсолютная замеренная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Intercure 200 меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intercure 200 обычно покрывают подготовленную соответствующим образом сталь, например, после абразивоструйной очистки. Однако, в случае необходимости, этот продукт может наноситься на существующий заводской грунт. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Для Intercure 200 рекомендованы следующие грунты :

Interzinc 22 (может потребоваться связующий слой)*

Для Intercure 200 рекомендованы следующие внешние/промежуточные покрытия:

Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 1000
Intergard 740	Interzone 954

По поводу совместимости с другими внешними/промежуточными покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

*Более подробно см. соответствующее техническое описание продукта.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.
4 галл. США	3 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	29.1 кг	5.3 кг
4 галл. США	49.8 фунт	8.8 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intercure® 200HS

Быстросохнущее эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, с высоким сухим остатком,низким содержанием летучих органических соединений эпоксидный грунт с фосфатом цинка/железной слюдкой, производимый по собственной полимерной технологии, которая обеспечивает быстрое отверждение и нанесение следующего слоя даже в условиях низких температур.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве грунта для стальных конструкций, подверженных воздействию широкого ряда агрессивных сред, включая морские сооружения, химические, нефтехимические и целлюлезнобумажные заводы, промышленные здания, электростанции и мосты. В большинстве климатических зон следующий слой можно наносить в течение 7 часов, что ускоряет производительность окрасочных работ. Быстро отверждается даже при низких температурах во время проведения ремонтных работ.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Песочный, Серый, Красный
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	80%
Типичная толщина	150-200 мкм (6-8 mils) сухой пленки эквивалентно 188-250 мкм (7,5-10 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	5,30 м²/литр при ТСП 150 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	4 ч.	10 ч.	7 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	3 ч.	6 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	2 ч.	3 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	30 мин.	1 ч.	1 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 38°C (100°F); Часть Б 27°C (81°F); После смешивания 33°C (91°F)	
Плотность	1,67 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	1.91 фунт/галл (230 г/л) 139 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Intercure 200HS, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом. Рекомендуется острый, угловатый профиль в 50-75 микрон.

При наличии благоприятных условий (например, внутри цеха) можно допустить задержку в окрашивании Intercure 200HS до 7-10 дней с некоторым ухудшением состояния поверхности. Поверхность может ухудшаться до Sa2 стандарта, но должна быть свободна от отдельных порошкообразных отложений.

Должен быть достигнут острый, угловатый профиль в 50-75 мкм (2-3 mils).

Загрунтованная заводским грунтом поверхность

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения, следует заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

3 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
150 мин.	90 мин.	1 ч.	20 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,45-0,58 мм (18-23 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 170 кг/см² (2417 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется (требуется 5% разбавление)

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

Кисть

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)

Растворитель

International GTA220

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После прекращения работ возобновление окраски производится свежесмешенным комплектом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Intercure 200HS является предпочтительным грунтом в составе систем, использующихся в химически агрессивных средах, где системы на основе цинка могут реагировать как с кислыми, так и с щелочными средами.

При нанесении покрытия следует избегать чрезмерного нанесения, поскольку после старения толстые пленки не будут столь же хорошей основой для адгезии последующего, отделочного слоя в отличие от покрытий необходимой толщины.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

Этот продукт можно разбавлять только рекомендованным растворителем International GTA220. Использование других растворителей, особенно содержащих кетоны, может значительно повлиять на механизм отверждения покрытия.

При низких температурах может потребоваться разбавление Intercure 200HS, что даст возможность использования безвоздушного метода распыления. Как правило, разбавление 2-мя % (по объему) International GTA220 удовлетворительно подходит для этих целей.

Intercure 200HS может отверждаться при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

Этот продукт не выпускается в бледных, пастельных тонах из-за присущей тенденции быстро обесцвечиваться. Как и все эпоксидные покрытия, Intercure 200HS выгорает на открытом воздухе. Однако эти явления не влияют на антикоррозионные свойства.

Intercure 200HS не предназначен для использования как грунт для стальных конструкций, которые будут эксплуатироваться в условиях погружения в воду.

Intercure 200HS может использоваться как грунт не только для предварительно обработанной стальной поверхности, но для нанесения, например, на нержавеющую сталь, сплавы, и т.д. Для получения дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

Абсолютная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Intercure 200HS меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Чрезмерная толщина слоя Intercure 200HS приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Чрезмерная толщина наносимого материала на такие участки, как плохо подготовленные сварные швы может быть результатом растрескивания и также преждевременных дефектов покрытия.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intercure 200HS обычно покрывают подготовленную соответствующим образом сталь, например, после абразивоструйной очистки. Однако, в случае необходимости, этот продукт может наноситься на существующий заводской грунт. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Рекомендуемые внешние/промежуточные покрытия:

Intercure 420HS	Interfine 629HS
Interfine 878	Interfine 979
Intergard 345	Intergard 475HS
Intergard 410	Intergard 740
Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 990	Interzone 1000
Interzone 505	Interzone 954

По поводу совместимости с другими внешними/промежуточными покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.
4 галл. США	3 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	30.5 кг	5.4 кг
4 галл. США	47.3 фунт	8.1 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C,

после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 16.03.2011.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intercure® 202

Быстросохнущее эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный эпоксидный грунт с фосфатом цинка/железной слюдкой, производимый по собственной полимерной технологии, которая обеспечивает быстрое отверждение и нанесение следующего слоя даже в условиях низких температур.

Высокое содержание сухого остатка и низкое летучих органических соединений.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве грунта для стальных конструкций, подверженных воздействию широкого ряда агрессивных сред, включая морские сооружения, химические, нефтехимические и целлюлозно-бумажные заводы, промышленные здания, электростанции и мосты.

В большинстве климатических зон следующий слой можно наносить в течение 3 часов, что ускоряет производительность окрасочных работ.

Может также использоваться на месте как быстросохнущее покрытие для ремонта и обслуживания уже существующих производственных объектов.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Буйволовая кожа, красная окись железа
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	67%
Типичная толщина	75-100 мкм (3-4 mils) сухой пленки эквивалентно 112-149 мкм (4,5-6 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	8,90 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, Валик, Кисть

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			Минимум	*Максимум*
-5°C (23°F)	60 мин.	10 ч.	8 ч.	Расширенный[1]
0°C (32°F)	45 мин.	7 ч.	6 ч.	Расширенный[1]
5°C (41°F)	40 мин.	4.5 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	30 мин.	3 ч.	2 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	20 мин.	2 ч.	1 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 27°C (81°F); Часть Б 28°C (82°F); После смешивания 27°C (81°F)	
Плотность	1,67 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.67 фунт/галл (320 г/л) 202 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Покрываемая поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия поверхность осматривается и обрабатывается в соответствии с ISO 8504:2000. Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Intercure 202, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуется острый, угловатый профиль в 50-75 мкм.

При наличии хороших условий (например, внутри цеха) можно допустить задержку в окрашивании Intercure 202 до 7-10 дней с некоторым ухудшением состояния поверхности. Поверхность может ухудшаться к Sa2 стандарту, но должна быть свободна от отдельных порошкообразных отложений.

Intercure 202 может наноситься на поверхности, подготовленные по стандарту водоструйной очистки International Paint HB2.5 не хуже, чем HB2.5L.

Ручная или механическая подготовка поверхности

Ручная или механическая очистка минимум до St 3 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP2

Примечание, вся ржавчина должна быть удалена, участки, которые нельзя адекватно подготовить, должны быть обработаны зубилом или игольчатым пистолетом, как минимум до Sa 2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Как правило это применимо для металла со степенью ржавления C или D по этому же стандарту.

Загрунтованная заводским грунтом поверхность

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены до Sa 2½ (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. Если заводской грунт сильно или во многих местах поврежден, то может потребоваться произвести легкую абразивоструйную очистку.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания

3 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
6 ч.	3 ч.	2 ч.	45 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA220

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA822

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После прекращения работ возобновление окраски производится свежесмешенным комплектом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Intercure 202 является предпочтительным грунтом в составе систем, использующихся в химически агрессивных средах, где системы на основе цинка могут реагировать как с кислыми, так и с щелочными средами.

Максимальный интервал нанесения следующего слоя будет зависеть от сохранности уже нанесенной пленки. При толщине в 75 мкм сухой пленки поверхность после соответствующей очистки и восстановления любых механических повреждений обычно пригодна для окрашивания в течение 6 месяцев и более.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Этот продукт можно разбавлять только рекомендованным растворителем International GTA220. Использование других растворителей, особенно содержащих кетоны, может значительно повлиять на механизм отверждения покрытия.

При нанесении покрытия следует избегать чрезмерного нанесения, поскольку после старения толстые пленки не будут столь же хорошей основой для адгезии последующего, отделочного слоя в отличие от покрытий необходимой толщины. Кроме того, при использовании покрытия в качестве заводского грунта, также избегайте чрезмерного нанесения, поскольку толстый слой может привести к когезионному разрыву, если последующие слои также будут нанесены с превышением толщины.

Intercure 202 может отверждаться при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

Время высыхания до отлипа, указанное в табл. на стр. 1 на самом деле является временем сушки и зависит скорее от химических процессов, нежели чем от физических свойств, связанных с отверждением пленки покрытия при температуре ниже 0°C.

Этот продукт не выпускается в бледных, пастельных тонах из-за присущей тенденции быстро обесцвечиваться. Как и все эпоксидные покрытия, Intercure 202 выгорает на открытом воздухе. Однако эти явления не влияют на антикоррозионные свойства. Intercure 202 не предназначен для использования как грунт для стальных конструкций, которые будут эксплуатироваться в условиях погружения в воду.

Intercure 202 может использоваться как грунт не только для предварительно обработанной стальной поверхности, но для нанесения, например, на нержавеющую сталь, сплавы, и т.д. Для получения дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

Абсолютная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Intercure 202 меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом. Чрезмерная толщина слоя Intercure 202 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intercure 202 обычно покрывают подготовленную соответствующим образом сталь, например, после абразивоструйной очистки. Однако, в случае необходимости, этот продукт может наноситься на существующий заводской грунт. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Рекомендуемые внешние/промежуточные покрытия:

Intercure 420	Interfine 629HS
Intergard 410	Intergard 475HS
Intergard 740	Interseal 670HS
Interthane 990	Interzone 1000
Interzone 505	Interzone 954

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	30.6 кг	5.3 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C.
после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intercure® 324

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, с высоким сухим остатком,низким содержанием летучих органических соединений эпоксидный грунт с фосфатом цинка/железной слюдкой, производимый по собственной полимерной технологии, которая обеспечивает быстрое отверждение и нанесение следующего слоя даже в условиях низких температур.

Пигментированный фосфатом цинка в соответствии с требованиями BS5493:1977

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве грунта для стальных конструкций, подверженных воздействию широкого ряда агрессивных сред, включая морские сооружения, химические, нефтехимические и целлюлозно-бумажные заводы, промышленные здания, электростанции и мосты.

Быстрое отверждение и короткие интервалы перекрытия Intercure 324 обеспечивают гибкость производства, делая продукт пригодным для использования как в новом строительстве, так и при ремонте.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Песочный
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	72%
Типичная толщина	75-100 мкм (3-4 mils) сухой пленки эквивалентно 104-139 мкм (4,2-5,6 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	9,60 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	3 ч.	10 ч.	7 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	2 ч.	6 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	1.5 ч.	3.5 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	45 мин.	1 ч.	1 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 38°C (100°F); Часть Б 27°C (81°F); После смешивания 33°C (91°F)	
Плотность	1,62 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	200 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендаван острый угловой профиль поверхности 50-75 мкм.

При наличии благоприятных условий (например, внутри цеха) можно допустить задержку в окрашивании Interseal 1052 до 7-10 дней с некоторым ухудшением состояния поверхности. Поверхность может ухудшаться до Sa2 стандарта, но должна быть свободна от отдельных порошкообразных отложений.

Загрунтованная заводским грунтом поверхность

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения, следует заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания

3.0 частей(и) : 1.0 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
90 мин.	90 мин.	90 мин.	45 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,38-0,58 мм (15-23 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется (требуется 5% разбавление)

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA220

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA822

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После прекращения работ возобновление окраски производится свежесмешенным комплектом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Intercure 324 может отверждаться при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Этот продукт можно разбавлять только рекомендованным растворителем International GTA220. Использование других растворителей, особенно содержащих кетоны, может значительно повлиять на механизм отверждения покрытия.

При нанесении покрытия следует избегать чрезмерного нанесения, поскольку после старения толстые пленки не будут столь же хорошей основой для адгезии последующего, отделочного слоя в отличие от покрытий необходимой толщины. Кроме того, при использовании покрытия в качестве заводского грунта, также избегайте чрезмерного нанесения, поскольку толстый слой может привести к когезионному разрыву, если последующие слои также будут нанесены с превышением толщины.

Чрезмерная толщина слоя Intercure 324 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Максимальный интервал нанесения следующего слоя будет зависеть от сохранности уже нанесенной пленки. При толщине в 75 микрон сухой пленки поверхность после соответствующей очистки и восстановления любых механических повреждений обычно пригодна для окрашивания в течение 6 месяцев и более.

Абсолютная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Intercure 324 меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Intercure 324 является предпочтительным грунтом в составе систем, использующихся в химически агрессивных средах, где системы на основе цинка могут реагировать как с кислыми, так и с щелочными средами.

Intercure 324 не предназначен для использования как грунт для стальных конструкций, которые будут эксплуатироваться в условиях погружения в воду.

Этот продукт не выпускается в бледных, пастельных тонах из-за присущей тенденции быстро обесцвечиваться. Как и все эпоксидные покрытия, Intercure 324 выгорает на открытом воздухе. Однако эти явления не влияют на антикоррозионные свойства.

Intercure 324 может использоваться как грунт не только для предварительно обработанной стальной поверхности, но для нанесения, например, на нержавеющую сталь, сплавы, и т.д. Для получения дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:
- BS5493:1977 KP1A
- Министерство Транспорта Великобритании, пункт №111

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intercure 324 обычно покрывают подготовленную соответствующим образом сталь, например, после абразивоструйной очистки. Однако, в случае необходимости, этот продукт может наноситься на существующий заводской грунт. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Рекомендуемые внешние/промежуточные покрытия:

Intercure 384	Intergard 740
Intercure 420HS	Interseal 670HS
Intercure 422	Interthane 870
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 410	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 540	Interzone 1000

По поводу совместимости с другими внешними/промежуточными покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	29.6 кг	5.36 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intercure® 384

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, эпоксидное промежуточное покрытие с высоким сухим остатком, наполненное железно-оксидной слюдкой, обладающее превосходными барьерными свойствами. Производится по собственной полимерной технологии, обеспечивающей возможность быстрого отверждения и нанесения следующего слоя даже в условиях низких температур.

Пигментированный оксидом железной слюдки в соответствии с требованиями BS5493:1977

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве толстослойного промежуточного барьерного слоя в составе высокоэффективных защитных систем, эксплуатирующихся в агрессивных средах включая, морские сооружения, мосты, химические и нефтехимические заводы, электростанции.

Входящая в состав железно-оксидная слюдка улучшает барьерные свойства покрытия, а также значительно расширяет интервал нанесения следующего слоя, что делает продукт идеальным для производственного применения с нанесением финишного слоя на строительной площадке.

Быстрое отверждение и возможность быстрого нанесения следующего слоя, позволяют использовать Intercure 384 в различных производственных ситуациях, как в новом строительстве, так и при проведении ремонтных работ.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серебристо-серый Железная слюдка
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	72%
Типичная толщина	125-175 мкм (5-7 mils) сухой пленки эквивалентно 174-243 мкм (7-9,7 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	5,80 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	4 ч.	14 ч.	7 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	2.5 ч.	8 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	2.5 ч.	3.5 ч.	3.5 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	45 мин.	1.5 ч.	1 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 37°C (99°F); Часть Б 27°C (81°F); После смешивания 33°C (91°F)	
Плотность	1,79 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	169 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

Загрунтованная заводским грунтом поверхность

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения, следует заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности.

Нанесение на цинконаполненные грунты

Перед нанесением Intercure 384 убедитесь, что поверхность грунта чистая, сухая, свободная от загрязнений и солей цинка. Перед нанесением необходимо убедиться, что цинконаполненный грунт полностью отвердился.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания

3.00 частей(и) : 1.00 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
90 мин.	90 мин.	60 мин.	30 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,38-0,58 мм (15-23 тыс. дюйма).
Давление на сопле не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется (требуется 5% разбавление)

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

кисть

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)

валик

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)

Растворитель

International GTA220

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA822

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После прекращения работ возобновление окраски производится свежесмешенным комплектом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Intercure 384 может отверждаться при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

Этот продукт можно разбавлять только рекомендованным растворителем International GTA220. Использование других растворителей, особенно содержащих кетоны, может значительно повлиять на механизм отверждения покрытия.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Чрезмерная толщина слоя Intercure 384 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Абсолютная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Intercure 384 меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Этот продукт часто используют как "транспортировочное" покрытие перед окончательной окраской на месте монтажа. Гарантированный продолжительный интервал между окрашиванием в цехе и на месте работ касается поверхности, полностью очищенной от любого загрязнения, которое может присутствовать в текстуре поверхности из-за грубой природы слюдистого пигмента окиси железа.

Так же, как и все эпоксидные покрытия, Intercure 384выгорает и мелит на открытом воздухе, однако это явление не влияет на антикоррозионные свойства покрытия.

Как и все продукты с высоким уровнем содержания окиси железа, этот продукт имеет относительно темный цвет. Следовательно, чтобы без искажений получить реальный цветовой оттенок верхнего покрытия потребуется нанесение не менее двух слоев краски.

Intercure 384 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:
- BS5493:1977 KUID & KF1F
- Министерство Транспорта Великобритании, пункт №122

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

За специальной информацийе касательно нанесения и готовых грунтов, обращайтесь, пожалуйста в International Protective Coatings.

Для Intercure 384 рекомендованы следующие грунты :

Intercure 200HS	Interzinc 12 - может потребоваться пропиточный слой
Intercure 324	Interzinc 22 - может потребоваться пропиточный слой
Intercure 202	Interzinc 42
Intergard 251	Interzinc 52
Intergard 269	Interzinc 135
	Interzinc 315

Для Intercure 384 рекомендованы следующие внешние покрытия:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

По поводу совместимости с другими внешними/промежуточными покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	32.8 кг	5.36 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intercure® 420

Быстросохнущее эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, с высоким сухим остатком,низким содержанием летучих органических соединений эпоксидный грунт с железной слюдкой, производимый по собственной полимерной технологии, которая обеспечивает быстрое отверждение и нанесение следующего слоя даже в условиях низких температур.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве толстослойного промежуточного слоя как часть высокоэффективной системы, обеспечивающей великолепную предохраняющую защиту. Пригоден для агрессивных сред включая морские сооружения, химические, нефтехимические и целлюлезно-бумажные заводы, промышленные здания, электростанции и мосты.

В обычных условиях (не агрессивная среда) может использоваться как предохраняющее покрытие, нанесенное прямо на сталь.

Входящая в состав железная слюдка служит как для улучшения защитного эффекта, так и для увеличения интервала нанесения следующего слоя, что идеально соответствует окрашиванию до отгрузки (в сборочном цехе) и завершению окрасочных работ уже на месте сборки.

Быстрое отверждение и устойчивость к окислению позволяет использовать Intercure 420 в различных производственных ситуациях, как в новом строительстве, так и при ремонте старых объектов.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Железно-оксидная слюдка, Серебристо-серый, Светло-серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	70%
Типичная толщина	100-150 мкм (4-6 mils) сухой пленки эквивалентно 143-214 мкм (5,7-8,6 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	5,60 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	75 мин.	7 ч.	5 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	50 мин.	4 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	40 мин.	2 ч.	2 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	30 мин.	1 час	1 час	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 29°C (84°F); Часть Б 26°C (79°F); После смешивания 27°C (81°F)	
Плотность	1,63 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.75 фунт/галл (330 г/л) 201 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Intercure 420, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендаван острый угловой профиль поверхности 50-75 микрон.

Загрунтованные поверхности

Все грунты для использования под Intercure 420 должны быть нанесены на поверхности, очищенные пескоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Рекомендаван острый угловой профиль поверхности 50-75 микрон.

Заводская грунтованная сталь

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Если заводской грунт имеет обширные или частичные повреждения поверхности, то по всей площади поверхности будет необходима легкая пескоструйная обработка (sweep blasting).

Если заводской грунт наносится на поверхность, обработанную дробеструйной очисткой, то перед нанесением Intercure 420 необходимо провести пескоструйную очистку поверхности.

Нанесение на цинконаполненные грунты

Перед нанесением Intercure 420 убедитесь, что поверхность грунта чистая, сухая, свободная от загрязнений и цинковых солей. Также убедитесь в том, чтобы цинковые грунты полностью отвердели перед окрашиванием.

Если цинковый грунт был нанесен на поверхность, обработанную абразивоструйной очисткой круглой дробью, то перед на несением Intercure 420 еще будет необходима легкая пескоструйная обработка поверхности (sweep blasting).

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

3 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
8 ч.	4 ч.	2 ч.	45 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма).
Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип жидкостного наконечника E

Кисть

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA220
(или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Отверждение при низких температурах

Intercure 420 способен к отверждению при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

За дополнительной информацией касательно времени отверждения и способности к переокрашиванию, обращайтесь, пожалуйста, в International Protective Coatings

Для разбавления используйте только рекомендуемые International-растворители. Использование альтернативных растворителей, особенно содержащих кетоны, может сильно замедлить механизм отверждения покрытия.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Как и все эпокидные покрытия, Intercure 420 выгорает на открытом воздухе. Однако, это явление не влияет на антикоррозионные свойства.

Этот продукт часто используют как "транспортировочное" покрытие перед окончательной окраской на месте монтажа. Гарантированный продолжительный интервал между окрашиванием в цехе и на месте работ касается поверхности, полностью очищенной от любого загрязнения, которое может присутствовать в текстуре поверхности из-за грубой природы слюдистого пигмента окиси железа.

Как и все продукты с высоким уровнем содержания окиси железа, этот продукт имеет относительно темный цвет. Следовательно, чтобы без искажений получить реальный цветовой оттенок верхнего покрытия потребуется нанесение не менее двух слоев краски.

Абсолютная замеренная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Intercure 420 меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

За специальной информацийе касательно нанесения и готовых грунтов, обращайтесь, пожалуйста в International Protective Coatings.

Для Intercure 420 рекомендованы следующие грунты :

- Intercure 200
- Intergard 251
- Intergard 269
- Interzinc 22 (может потребоваться связующий слой)*
- Interzinc 52
- Interzinc 315

Для Intercure 420 рекомендованы следующие внешние покрытия:

- Interfine 629HS
- Intergard 740
- Interthane 990

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

*Более подробно см. соответствующее техническое описание продукта.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.
4 галл. США	3 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	29.5 кг	5.2 кг
4 галл. США	49.4 фунт	8.8 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая*

Intercure® 420HS

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, эпоксидное промежуточное покрытие с высоким сухим остатком, наполненное железно-оксидной слюдкой, обладающее превосходными барьерными свойствами. Производится по собственной полимерной технологии, обеспечивающей возможность быстрого отверждения и нанесения следующего слоя даже в условиях низких температур.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве толстослойного промежуточного барьерного слоя в составе высокоэффективных защитных систем, эксплуатирующихся в агрессивных средах включая, морские сооружения, мосты, химические и нефтехимические заводы, электростанции.

Входящая в состав железно-оксидная слюдка улучшает барьерные свойства покрытия, а также значительно расширяет интервал нанесения следующего слоя, что делает продукт идеальным для производственного применения с нанесением финишного слоя на строительной площадке.

Быстрое отверждение и возможность быстрого нанесения следующего слоя, позволяют использовать Intercure 420HS в различных производственных ситуациях, как в новом строительстве, так и при проведении ремонтных работ.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Светло-серый, Железно-оксидная слюдка
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	80%
Типичная толщина	150 мкм (6 mils) сухой пленки эквивалентно 188 мкм (7,5 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	5,30 м²/литр при ТСП 150 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, Кисть, Валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	4.5 ч.	12 ч.	7 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	3.5 ч.	6 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	2 ч.	3 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	45 мин.	1 час	1 час	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 37°C (99°F); Часть Б 27°C (81°F); После смешивания 33°C (91°F)	
Плотность	2,11 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	111 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка
Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

Заводская грунтованная сталь
Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения, следует заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности.

Нанесение на цинконаполненные грунты
Перед нанесением Intercure 420HS убедитесь, что поверхность грунта чистая, сухая, свободная от загрязнений и солей цинка. Перед нанесением необходимо убедиться, что цинконаполненный грунт полностью отвердился.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

3 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2,5 ч.	1,5 ч.	1 час	20 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,45-0,58 мм (18-23 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 170 кг/см² (2417 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется (требуется 5% разбавление)

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

Кисть

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)

Растворитель

International GTA220

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Этот продукт можно разбавлять только рекомендованным растворителем International GTA220. Использование других растворителей, особенно содержащих кетоны, может значительно повлиять на механизм отверждения покрытия.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Intercure 420HS способен к отверждению при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

Intercure 420HS не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Как и все эпокидные покрытия, Intercure 420HS выгорает на открытом воздухе. Однако, это явление не влияет на антикоррозионные свойства.

Этот продукт часто используют как "транспортировочное" покрытие перед окончательной окраской на месте монтажа. Гарантированный продолжительный интервал между окрашиванием в цехе и на месте работ касается поверхности, полностью очищенной от любого загрязнения, которое может присутствовать в текстуре поверхности из-за грубой природы слюдистого пигмента окиси железа.

Абсолютная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Intercure 420HS меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Чрезмерная толщина слоя Intercure 420HS приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Как и все продукты с высоким уровнем содержания окиси железа, этот продукт имеет относительно темный цвет. Следовательно, чтобы без искажений получить реальный цветовой оттенок верхнего покрытия потребуется нанесение не менее двух слоев краски.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

За специальной информацийе касательно нанесения и готовых грунтов, обращайтесь, пожалуйста в International Protective Coatings.

Для Intercure 420HS рекомендованы следующие грунты :

Intercure 200HS	Interzinc 42
Intercure 202	Interzinc 52
Intergard 251	Interzinc 72
Intergard 269	Interzinc 135
Interzinc 12 *	Interzinc 315
Interzinc 22 *	

*может потребоваться пропиточный слой

Для Intercure 420HS рекомендованы следующие внешние покрытия:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	33.3 кг	5.4 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

Interfine® 629HS

Модифицированное акриловое покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное высокоэффективное сшитое акриловое покрытие с низким содержанием летучих органических веществ (VOC), не содержащее изоцианатов и обладающее великолепным блеском, механической прочностью и цветоустойчивостью.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве отделочного слоя как в новом строительстве, так и при ремонте старых объектов. Используется в широком диапазоне активных сред, включая морские сооружения, мосты, нефтеперерабатывающие заводы, нефтехимические и химические заводы.

Пригоден для окрашивания как в заводских условиях, так и на месте монтажных работ. Идеальный продукт для регионов, где существуют строгие ограничения по уровню содержания изоцианатов и органических растворителей.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Высокоглянцевый
Сухой остаток	65% ± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	50 мкм (2 mils) сухой пленки эквивалентно 77 мкм (3,1 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	13 м²/литр при ТСП 50 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	2 ч.	30 ч.	30 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	90 мин.	24 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	60 мин.	18 ч.	18 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	45 мин.	6 ч.	6 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 32°C (90°F); Часть Б 40°C (104°F); После смешивания 40°C (104°F)	
Плотность	1,55 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.80 фунт/галл (336 г/л) 212 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности

Interfine 629HS всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Interfine 629HS следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области обрабатываются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при пескоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Interfine 629HS.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

7 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
10 ч.	5 ч.	2 ч.	1 час

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,32-0,48 мм (13-19 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 155 кг/см² (2204 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип жидкостного наконечника	E

Воздушное распыление (обычное)

Применяется

Используйте соответствующее собственное оборудование

Кисть

Применяется

Типичная толщина за один слой 40-50 мкм (1,6-2,0 mils)

Валик

Применяется

Типичная толщина за один слой 40-50 мкм (1,6-2,0 mils)

Растворитель

International GTA220 (или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Степень блеска и внешний вид покрытия зависят от метода нанесения. По возможности, старайтесь избегать комбинации методов нанесения. Лучший внешний вид достигается при применении метода последовательного нанесения. Лучший внешний вид достигается при применении обычного воздушного распыления.

При использовании кисти и валика для получения однородного покрытия может потребоваться два слоя Interfine 629HS. Это особенно характерно для ярких цветов, таких как оранжевый или желтый, при использовании органических пигментов. Наилучшей практикой считается использование цветов, совмещаемых с промежуточным или антикоррозионным слоем под Interfine 629HS.

Когда окрашивание Interfine 629HS происходит после воздействия атмосферных осадков или на относительно старое покрытие, необходимо убедиться, что с поверхности полностью удалены загрязнения, такие как масла, жиры, кристаллы соли, подтеки грязи и т.д.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность и отверждение в условиях пониженных температур может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

При нанесении Interfine 629HS в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Продукт не рекомендуется использовать для стальных конструкций, эксплуатируемых в условиях погружения в воду. Если существует вероятность контакта покрытия с едкими химическими веществами или растворителями, обращайтесь в International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Interfine 629HS рекомендованы следующие грунты/промежуточные покрытия :

Intercure 200	Interplus 356
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Interzinc 52
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 1000
Interplus 256	Interzone 954

Interfine 629HS предназначен только для переокрашивания самим собой.

За дополнительной информацией об альтернативных грунтах/промежуточных покрытиях обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	17.5 л.	20 л.	2.5 л.	2.5 л.
5 галл. США	4.36 галл. США	5 галл. США	0.63 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	30.1 кг	3 кг
5 галл. США	62.2 фунт	6.4 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 18 месяцев при 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

Interfine® 691

Модифицированное акриловое покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, модифицированное, акриловое, не содержащее изоционатов, косметическое финишное покрытие, обеспечивающее длительный срок службы. Interfine 691 эквивалентен по своим характеристикам типичным полиуретановым косметическим финишным покрытиям.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен в качестве финишного покрытия как для нового строительства, так и для текущего ремонта. Служит для использования в самых различных агрессивных средах, включая морские сооружения, нефтехимическое оборудование, мосты, целлюлозно-бумажные фабрики, электростанции.

Подходит для нанесения как на производсвтенных площадках, так и на заводе в цехах. Является идеальным решением там, где природоохранным законодательством запрещается использовать изоционаты.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Высокоглянцевый
Сухой остаток	53% ± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	50 мкм (2 mils) сухой пленки эквивалентно 94 мкм (3,8 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	10,60 м²/литр при ТСП 50 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, кисть, Обычное распыление, валик

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
-5°C (23°F)	6 ч.	26 ч.	26 ч.	Расширенный[1]
5°C (41°F)	4 ч.	22 ч.	22 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	2 ч.	8 ч.	8 ч.	Расширенный[1]
35°C (95°F)	1 час	6 ч.	6 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 29°C (84°F); Часть Б 28°C (82°F); После смешивания 29°C (84°F)	
Плотность	1,40 кг/л (зависит от цвета)	
Летучие органические соединения (VOC)	3.41 фунт/галл (409 г/л) 286 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности

Interfine 691 всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Interfine 691 следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Interfine 691.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

2 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

-5°C (23°F)	5°C (41°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
8 ч.	8 ч.	7 ч.	6 ч.

Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Размер сопла 0,33-0,45 мм (13-18 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 155 кг/см² (2204 p.s.i.)
Воздушное распыление (обычное)	Рекомендуется	Используйте соответствующее собственное оборудование.
Кисть	Применяется	Типичная толщина за один слой 30-50 мкм (1,2-2,0 mils)
Валик	Применяется	Типичная толщина за один слой 30-50 мкм (1,2-2,0 mils)

Растворитель

Не рекомендуется

Очиститель

International GTA007

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA007. Смешанные компоненты краски не следует вторично упаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить свеже-смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с требованиями действующего законодательства.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Степень блеска и внешний вид покрытия зависят от метода нанесения. По возможности, старайтесь избегать комбинации методов нанесения. Лучший внешний вид достигается при применении метода последовательного нанесения. Лучший внешний вид достигается при применении обычного воздушного распыления.

При использовании кисти и валика для получения однородного покрытия может потребоваться два слоя Interfine 691. Это особенно актуально при нанесении ярких цветов, таких как оранжевый или желтый, когда используются не содержащие свинец пигменты. Лучшей практикой является цветовая совместимость с подстилающим слоем.

При нанесении следующего слоя Interfine 691 после воздействия атмосферных осадков или на относительно старое покрытие, необходимо убедиться, что на поверхности отсутствуют загрязнения, такие как масла, жиры, солевые соединения, подтеки грязи и т.д.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и ухудшению качества пленки.

Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность и отверждение в условиях пониженных температур может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

При нанесении Interfine 691 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Продукт не рекомендуется использовать в условиях погружения. Если существует вероятность контакта покрытия с едкими химическими веществами или растворителями, обращайтесь в International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Interfine 691 рекомендованы следующие грунты/промежуточные покрытия :

Intercure 200	Intercure 200HS
Intercure 384	Intercure 420
Intergard 233	Intergard 251
Intergard 269	Intergard 400
Intergard 410	Intergard 475HS
Interplus 356	Interseal 670HS
Intershield 300	Interzone 505

Interfine 691 предназначен только для переокрашивания самим собой.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
15 л.	10 л.	20 л.	5 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
15 л.	17.28 кг	5.46 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня. Не хранить при температуре выше 35°C (95°F).

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interfine® 878

Акрил-полисилоксановое покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Высокоэффективное двухкомпонентное неорганическое отделочное покрытие с высоким содержанием сухого остатка не содержащее изоцианаты и удовлетворяющее всем требованиям по содержанию летучих органических соединений. Имеет повышеный срок службы до первого ремонта, когда используется как часть высокоэффективной антикоррозионной системы. Interfine 878 обладает отличным глянцем, улучшенной цветовой устойчивостью, обеспечивает значительно улучшенную устойчивость к пожелтению и мелению по сравнению с традиционными внешними покрытиями, включая акриловые и полиуретановые финишные покрытия.

НАЗНАЧЕНИЕ

Interfine 878 является прочным, износостойким финишным покрытием, которое показывает хорошую гибкость, устойчивость к абразивам и обеспечивает защиту от брызг и выплескиваний ряда химикатов, включая кислоты, щелочи, растворители и растворы солей. Можно наносить распылением или валиком, применим как для нового строительства, так и для текущего ремонта. Является идеальным решением, когда невозможно использовать изоцианаты или существуют ограничения по уровню испарения растворителей.

Для использования в тех секторах рынка, где высокие стандарты внешнего вида и эстетика-ключевые требования. Эти рынки включают спортивные стадионы, мосты,морские сооружения,нефтяные платформы,нефтехранилища, химические и нефтехимические заводы, целлюлозно-бумажные заводы и электростанции. Помимо этого промышленные и коммерческие стальные конструкции, где эстетика имеет большое значение.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Высокоглянцевый
Сухой остаток	72%
Типичная толщина	50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно 69-104 мкм (2,8-4,2 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	12 м²/литр при ТСП 60 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	6 ч.	8 ч.	8 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	4.5 ч.	6 ч.	6 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	3 ч.	4 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	1.5 ч.	2.5 ч.	2.5 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

Продолжительность сушки определена при относительной влажности 50% и указанных температурах

Интервалы перекрытий для рекомендуемых грунтов и промежуточных покрытий зависят от использования фактического грунта/промежуточного покрытия. См. раздел "Совместимость систем окрашивания".

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 34°C (93°F); Часть Б 55°C (131°F); После смешивания 35°C (95°F)	
Плотность	1,34 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.05 фунт/галл (246 г/л) 194 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности

Interfine 878 всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Interfine 878 следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Interfine 878.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания

5 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3,5 ч.	2,5 ч.	2 ч.	1,5 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,28-0,43 мм (11-17 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 155 кг/см² (2204 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 25-50 мкм (1,0-2,0 mils)

Валик

Применяется

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA007

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA007

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA007. Смешанные компоненты краски не следует вторично упаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить свеже-смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с требованиями действующего законодательства.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Технология, использованная в Interfine 878 защищена патентом (US 6,281,321 и EP 0 941290)

Степень блеска и окончательный внешний вид покрытия зависит от метода нанесения. По возможности, избегайте применения разных методов окрашивания одной поверхности.

Лучший внешний вид достигается при применении обычного воздушного распыления.

В случае использовании кисти и валика, а также для некоторых цветов, для получения однородного покрытия может потребоваться два слоя Interfine 878, что особенно характерно для окрашивания темных цветов, или не содержащих свинец ярких цветов, таких как оранжевый или желтый. Лучшей практикой является цветовая совместимость с подстилающим слоем.

Продукт должен быть разбавлен только рекомендованными International растворителями. Использование альтернативных растворителей, в частности содержащие спирты и кетоны, может существенно замедлить механизм отверждения покрытия.

Не используйте Interfine 878 после истечения срока жизнеспособности, даже если данный продукт выглядит как недавно смешанный. Хорошей практикой считается начинать окрашивание, целиком смешивая компоненты, находящиеся в плотно закрытой заводской упаковке. Из-за высокой чувствительности отвердителя к влажности воздуха, может произойти реакция частично использованного отвердителя с атмосферной влагой под закрытой крышкой, что неблагоприятно повлияет на свойства покрытия.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

При нанесении Interfine 878 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Будьте внимательны при нанесении нескольких слоев Interfine 878 методом распыления, соблюдая режим межслойной сушки. В противном случае может ухудшиться окончательный внешний вид и свойства покрытия.

Interfine 878 отверждается удовлетворительно при значениях относительной влажности между 40% и 85%. Отверждение идет медленней при низкой влажности и быстрее при высокой.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

Когда окрашивание Interfine 878 происходит после воздействия атмосферных осадков или на относительно старое покрытие, необходимо убедиться, что с поверхности полностью удалены загрязнения, такие как масла, жиры, кристаллы соли, подтеки грязи и т.д.

Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность и отверждение в условиях пониженных температур может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Этот продукт не предназначен для службы в условиях длительного погружения.

Если существует вероятность контакта покрытия с опасными химическими веществами или растворителями, следует обратиться в International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interfine 878 может быть нанесен поверх ограниченного ряда промежуточных покрытий.

Максимальные интервалы перекрытий Interfine 878 зависят от грунта/промежуточного покрытия. Перед выбором соответствующего грунта/промежуточного покрытия необходимо обратиться к рекомендаванным рабочим процедурам на Interfine 878.

Применяемые промежуточные покрытия:

Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 200HS	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Interplus 356	

По поводу совместимости с другими грунтами/промежуточными покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Interfine 878 Рабочие процедуры

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16.67 л.	20 л.	3.33 л.	5 л.
5 галл. США	4.17 галл. США	5 галл. США	0.83 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	25.4 кг	3.7 кг
5 галл. США	54.7 фунт	7.7 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Часть А Минимум 12 месяцев при температуре 25°C,
Часть Б Минимум 6 месяцев при 25°C,
после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 01.12.2011

Copyright © AkzoNobel, 01.12.2011.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intergard® 251

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, эпоксидный, антикоррозионный грунт пигментированный фосфатом цинка.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве грунта для широкого спектра антикоррозионных систем покрытий, использующихся как в новом строительстве, так и для ремонта и обслуживания старых производственных объектов, подверженных воздействию широкого ряда активных сред, включая морские сооружения, химические, нефтехимические и целлюлозно-бумажные заводы, промышленные здания и мосты.

Быстрое высыхание и устойчивость при погрузочно-разгрузочных работах наряду с расширенным интервалом между окрашиванием и нанесением следующего слоя делает грунт отличным материалом для применения в заводских условиях до нанесения последующих слоев на месте монтажных работ. Intergard 251 имеет хорошую стойкость к абразивному износу, гарантирующую минимальные механические повреждения при движении с завода до места выполнения работ.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Буйловая кожа, Серый, Красная окись железа
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	63% ± 2%
Типичная толщина	50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно 79-119 мкм (3,2-4,8 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	8,40 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Воздушное распыление, Безвоздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	2 ч.	7 ч.	7 ч.	12 месяцев[1]
15°C (59°F)	1 час	5 ч.	5 ч.	12 месяцев[1]
25°C (77°F)	45 мин.	3 ч.	3 ч.	12 месяцев[1]
40°C (104°F)	30 мин.	2 ч.	2 ч.	12 месяцев[1]

[1] Максимальные интервалы нанесения следующего слоя будут короче при ипользовании
полисилоксановых внешних покрытий. За дополнительной информацией обращайтесь
в International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 24°C (75°F); Часть Б 27°C (81°F); После смешивания 24°C (75°F)	
Плотность	1,38 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.25 фунт/галл (390 г/л) 293 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Intergard 251, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуемый профиль поверхности как минимум 50 микрон.

Заводская грунтованная сталь

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены до Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6; где это не осуществимо, рекомендуется ручная подготовка поверхности до SSPC-SP11.

Если заводской грунт имеет обширные области повреждения, может потребоваться абразивоструйная очистка.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
10 ч.	8 ч.	6 ч.	3 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 155 кг/см² (2204 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

Кисть

Применяется

Типичная толщина за один слой 40-50 мкм (1,6-2,0 mils)

Валик

Применяется

Типичная толщина за один слой 40-50 мкм (1,6-2,0 mils)

Растворитель

International GTA220 (или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA822 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Intergard 251 является предпочтительным грунтом в составе систем, использующихся в химически агрессивных средах, где системы на основе цинка могут реагировать как с кислыми, так и с щелочными средами.

Максимальный интервал нанесения следующего слоя будет зависеть от сохранности уже нанесенной пленки. Пленка с ТСП в 75 микрон, после соответствующей очистки и восстановления любых механических повреждений, обычно пригодна для окрашивания в течение 6-12 месяцев (в зависимости от агрессивности окружающей среды).

При нанесении покрытия следует избегать чрезмерного нанесения, поскольку после старения толстые пленки не будут столь же хорошей основой для адгезии последующего, отделочного слоя в отличие от покрытий необходимой толщины. Кроме того, при использовании покрытия в качестве заводского грунта, также избегайте чрезмерного нанесения, поскольку толстый слой может привести к когезионному разрыву, если последующие слои также будут нанесены с превышением толщины.

Чрезмерная толщина слоя Intergard 251 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

При нанесении Intergard 251 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Intergard 251 не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для нормального отверждения окружающая температура в момент окрашивания должна быть выше 10°C.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Как и все эпокидные покрытия, Intergard 251 выгорает на открытом воздухе. Однако, это явление не влияет на антикоррозионные свойства.

Intergard 251 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Для получения долговечной системы покрытия с хорошим блеском Intergard 251 следует использовать только с рекомендуемым верхним слоем.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intergard 251 обычно наносят на подготовленную стальную поверхность. Тем не менее, также возможно наносить этот продукт на соответствующий заводской грунт. Для получения дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

Для Intergard 251 рекомендованы следующие грунты :

- Interzinc 22 (может потребоваться связующий слой)*
- Interzinc 52
- InterH2O 280

Для Intergard 251 рекомендованы следующие внешние покрытия:

Intercure 200HS	Intergard 345
Intercure 420	Intergard 475HS
Interfine 629HS	Intergard 740
Interfine 878	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 870
Intergard 251	Interthane 990

О наличии альтернавтивных отделочных покрытий консультируйтесь с International Protective Coatings.

*Более подробно см. соответствующее техническое описание продукта.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16 л.	20 л.	4 л.	5 л.
5 галл. США	4 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	26 кг	4.2 кг
5 галл. США	54.2 фунт	8.8 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intergard® 269

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, быстросохнущий, эпоксидный грунт.

Подходит для окрашивания после продолжительного воздействия окружающей среды.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве предохраняющего грунта для использования в условиях погружения и на открытом воздухе. Является составной частью широкого ряда высокоэффективных защитных схем.

Подходит для окрашивания новых объектов, так и для текущего ремонта.

Служит связующим слоем для цинк-силикатного грунта для предотвращения образования под воздействием внешней среды солей цинка и появления сквозных точечных нарушений последующего/отделочного слоя.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Красный (Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".)
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	47%
Типичная толщина	40 мкм (1,6 mils) сухой пленки эквивалентно 85 мкм (3,4 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	11,80 м²/литр при ТСП 40 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия: *Минимум*	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия: *Максимум*
10°C (50°F)	40 мин.	16 ч.	16 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	35 мин.	12 ч.	12 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	30 мин.	8 ч.	8 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	15 мин.	1 ч.	4 ч.	Расширенный[1]

[1] Максимальные интервалы перекрытия сокращаются при использовании полисилоксанового финишного слоя. За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 26°C (79°F); Часть Б 25°C (77°F); После смешивания 26°C (79°F)	
Плотность	1,53 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.75 фунт/галл (450 г/л)	EPA Метод 24
	293 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Для условий погружения в воду продукт должен наноситься на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Для атмосферных условий лучшие характеристики при минимальном стандарте Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть загрунтованы, зашпаклеваны и выровнены соответствующим способом.

Водоструйная очистка сверхвысокого давления/мокрая абразивоструйная очистка (только для открытого воздуха)

Может применяться к начинающей ржаветь поверхности, предварительно очищенной по Sa2 (ISO 8501-1:2001) или SSPC-SP6, состояние которой не хуже, чем степень HB2M (см. International-стандарты водоструйной очистки). За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Нанесение промежуточного слоя (см. раздел "Характеристика продукта")

В случае использования цинковых грунтов, удалите, где необходимо, наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые ребра. Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Поверхность заводского грунта или другого грунта должна быть сухой и свободной от всех загрязнений (нефти,масла,соли и т.д.) и переокрашена Intergard 269 с интервалами переокрашивания,указанными для грунта (см. соответсвующее техническое описание продукта).

Убедитесь, что поверхность грунта чистая, сухая, свободная от загрязнений и цинковых солей. Также убедитесь в том, чтобы цинковый грунт полностью высох перед окрашиванием.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
17 ч.	12 ч.	8 ч.	3 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 141 кг/см² (2005 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 25-30 мкм (1,0-1,2 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 25-30 мкм (1,0-1,2 mils)

Растворитель

International GTA220
(или International GTA415)

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA822 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После прекращения работ возобновление окраски производится свежесмешенным комплектом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Использование в качестве грунта

Intergard 269 подходит для использования в качестве грунта после абразивоструйной очистки для металлоконструкций, находящихся под воздействием как воды, так и атмосферы. При окрашивании следите за тем, чтобы не было превышения толщины пленки над указанными в спецификации, ибо «переокрашивание» приведет к возрастанию степени блеска и после старения поверхности нанесение последующего слоя может стать проблематичным.

При высоких температурах окружающего воздуха для избежания «сухого распыления» и получения пленки необходимой толщины Intergard 269 необходимо развести растворителем International.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Intergard 269 также подходит для окрашивания обезжиренной и зачищенной нержавеющей и оцинкованной стали. Зачистка может быть выполнена легкой абразивоструйной (не использовать железный абразив) обработкой или шлифовальным кругом (для малых областей).

Использование в качестве связующего слоя

Для того, чтобы обеспечить хорошее проникновение в цинк-силикатные покрытия, Intergard 269 следует развести растворителем International на 15-25%. Intergard 269 должен полностью отвердеть до нанесения последующего (верхнего) слоя, иначе могут появиться сквозные точечные нарушения верхнего/отделочного слоя.

Чрезмерная толщина пленки может привести к расщеплению последующего покрытия (если оно толстослойное).

Для нанесения при температурах ниже 10°C имеются альтернативные покрытия. Для получения дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

При использовании в морской среде, схемы и интервалы переокрашивания могут отличаться.

Intergard 269 представлен в красном цвете; другие цвета - по запросу.. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Intergard 269 рекомендованы следующие грунты:

Interzinc 22
Interzinc 52

Для Intergard 269 рекомендованы следующие внешние/промежуточные покрытия:

Intercure 200HS
Intercure 420
Interfine 629HS
Interfine 878
Interfine 979
Intergard 251
Intergard 345
Intergard 475HS
Intergard 740
Interseal 670HS
Interthane 870
Interthane 990
Interzone 505
Interzone 954
Interzone 1000

По поводу совместимости с другими системами покрытий, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16 л.	20 л.	4 л.	5 л.
5 галл. США	4 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	28.9 кг	4.1 кг
5 галл. США	59.7 фунт	8.4 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности Минимум 12 месяцев при температуре 25°C,

после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intergard 343

абразивостойкий полиуретановый гибрид

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Универсальный грунт светлых тонов на основе чистых эпоксидных полимеров, пигментирован алюминиевой пудрой, обладает хорошей антикоррозионной и абразивной стойкостью. Пригоден для нанесения при низких температурах (до-5°C).

ПРЕДПОЛАГАЕМЫЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

В качестве универсального грунта, который может быть нанесен непосредственно на подготовленную механическим инструментом поверхность межоперационного грунта. Совместим с управляемой катодной защитой.
Для использования в новом строительстве или обслуживании и ремонте

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРОДУКТУ

Цвет	KNA340-бронзовый, KNA341-Светло-красный, KNA342-серый
Внешний вид/глянец	Не применимо
Компонент B (отверждающий агент)	KNA343
Содержание сухого остатка	68% ±2% (ISO 3233:1998)
Соотношение при смешивании	3 объёма компонента A к объёму 1 компонета B
Типовая толщина пленки	125микрон толщины сухой пленки (184 микрон толщины мокрой пленки). Спецификационная толщина сухой пленки может лежать в диапазоне 100-200 мкм (147-294 мкм мокрой пленки) в зависимости от конечного назначения.
Теоретическая укрывистость	5,44 м²/литр при 125 микрон тсп, без учёта фактора потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Кисть, Валик
Температура вспышки	Компонет A28°C; Компонент B 37°C; Смешано 29°C

информация по высыханию	-5°C	5°C	25°C	35°C
Высыхание на отлип [ISO 1517:73]	24 часов	10 часов	2 часов	60 минуты
Отверждение до твёрдой плёнки. [ISO 9117:90]	48 часов	24 часов	6 часов	4 часов
Жизнеспособность	9 часов	7 часов	4 часов	2 часов

Информация по перекрытию - см.ограничения	Температура подложки							
	-5°C		5°C		25°C		35°C	
Перекрывается	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
Interfine 691	48 часов	7 дни	24 часов	7 дни	6 часов	7 дни	4 часов	7 дни
Interfine 979	48 часов	7 дни	24 часов	7 дни	6 часов	7 дни	4 часов	7 дни
Intergard 162	48 часов	6 месяцы	24 часов	6 месяцы	6 часов	6 месяцы	4 часов	2 месяцы
Intergard 263	48 часов	14 дни	24 часов	10 дни	6 часов	7 дни	4 часов	3 дни
Intergard 282	48 часов	14 дни	24 часов	14 дни	6 часов	14 дни	4 часов	14 дни
Intershield 343	48 часов	2 месяцы	24 часов	2 месяцы	6 часов	2 месяцы	4 часов	1 месяцы
Погружаемые поверхности Intershield 343 Непогружаемые поверхности	48 часов	4 месяцы	24 часов	4 месяцы	6 часов	4 месяцы	4 часов	2 месяцы
Intergard 740	48 часов	6 месяцы	24 часов	6 месяцы	6 часов	6 месяцы	4 часов	2 месяцы
Interthane 990	48 часов	3 дни	24 часов	3 дни	6 часов	3 дни	4 часов	2 дни

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Содержание органических растворителей	329 г/л рассчитанный 224 г/кг жидкой краски при поставке. Директива ЕС о Выделении Растворителя (Council Directive 1999/13/EC)

Значения VOC (летучие органические соединения) типичны и приведены только для ознакомления. Они могут меняться в зависимости от различных факторов, таких как различие цвета и допустимые отклонения при производстве.

СЕРТИФИКАЦИЯ

Когда используется как часть одобренной схемы, этот продукт имеет следующую сертификацию:

- Контакт с пищевыми продуктами - Перевозка Зерна (NOHA)
- Покрытия танков - признанно LR в качестве покрытия сдерживающего коррозию
- Танковые покрытия - одобрение типа Балластного Танка (GL)
- Танковые покрытия- B1 Классификация покрытий балластных танков (тестировано DNV/Marintek)
- Огнестойкость- Распространение огня по поверхности (WFR) - (IMO резолюция A653 (16))
- Пожаробезопасность - Имеет сертификат MSC61 (67) и Сертификат на выделение дыма и токсичность (WFR)
- Огнестойкость - соответствует требованиям Директивы по Морскому оборудованию

За более детальной информацией обращайтесь в представительство International Paint

СИСТЕМЫ И СОВМЕСТИМОСТЬ

Консультируйтесь в представительстве International Paint по поводу систем наилучшим образом подходящих для защиты конкретной поверхности

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Используйте в соответствии со стандартной спецификацией
Все окрашиваемые поверхности должны быть сухими, чистыми и свободными от посторонних включений
Мытье пресной водой под высоким давлением или мытье пресной водой, и удалите все масло или жир, растворимые загрязнения и
другие посторонние включения в соответствии с SSPC-SP1 очисткой растворителем

НОВОСТРОЙ
Где необходимо удалите сварочные брызги и скруглите сварные швы и острые кромки.
Сварочные швы и области повреждения межоперационного грунта необходимо зачистить до стандарта Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или
механическим инструментом до стандарта Pt3 (JSRA SPSS:1984).
Рекомендуется обработка наждачными кругами при условии создания крестообразного профиля шероховатости. Не допускается
применение вращающихся щеток и других способов подготовки поверхности, колторые могут привести к полировке сварочных
швов.
Неповрежденный, одобренный межоперационный грунт должен быть чистым, сухим и свободным от водорастворимых солей и других
посторонних включений.
Неодобренный International межоперационный грунт необходимо полностью удалить методом абразиво-струйной очистки до
стандарта Sa 2.5 (ISO 8501-1:2007). В некоторых случаях может допускаться легкая струйная очистка соответствующая
стандартам International Paint (AS2 или AS3). Проконсультируйтесь с вашим представителем International для конкретных
рекомендаций.

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ
Абразиво-струйная очистка до Sa2 (ISO 8501-1:2007). Если же произошло окисление между струйной очисткой и Intergard 343,
поверхность должна быть вновь очищена до указанного визуального стандарта.Все поверхностные дефекты, связанные с
процессом струйной очистки, должны быть выровнены, зашпаклеваны или обработаны соответствующим образом.

РЕМОНТ
Консультируйтесь в представительстве International Paint.

НАНЕСЕНИЕ

Перемешивание	Материал поставляется в комплекте из двух контейнеров. Всегда смешивайте два компонента полностью для соблюдения необходимых пропорций. Смешанные компоненты должны использоваться в пределах указанной жизнеспособности (1) Перемешайте Базу (Часть А) ме
Растворитель	Используйте International GTA220 только в исключительных случаях .НЕ разбавляйте более, чем это разрешено местным законодательством по защите окружающей среды
Безвоздушное распыление	Рекомендуется Размер наконечника No metric value exists for Безвоздушное распыление.Минимальное значение-No metric value exists for Безвоздушное распыление.Максимальное значение мм (No imperial value exists for Безвоздушное распыление.Минимальное значение-No imperial value exists for Безвоздушное распыление.Максимальное значение тыс.) Давление жидкости при распылении не менее чем No metric value exists for Безвоздушное распыление.Выходное давление кг/см² (No imperial value exists for Безвоздушное распыление.Выходное давление p.s.i.)
Воздушное распыление	Нанесение воздушным распылением не рекомендуется
Кисть	Нанесение кистью рекомендовано только для небольших участков. Чтобы достичь указанной толщины пленки может потребоваться нанесение в несколько слоев
Валик	Нанесение валиком рекомендуется только на небольших поверхностях. Может потребоваться нанесение в несколько слоев, чтобы достичь указанной толщины пленки
Очиститель	International GTA822
Остановки в работе и Очистка	Не позволяйте материалу оставаться в шлангах, пистолете или распылительном оборудовании; Тщательно промойте все оборудование с International GTA822. Как только компоненты краски были смешаны она не может быть опечатана и желательно после продолжительных остановок в работе начинать со свежеприготовленной смесью Очистите все оборудование сразу же после использования с International GTA822. Это хорошая практика промывать все распылительное оборудование в течение рабочего дня.Частота очистки будет зависеть от продолжительности работы, относительной влажности, перерывах в работе, включая любые промедления. Не превышайте пределов жизнеспособности. Все излишки материала и пустые контейнеры должны уничтожаться в соответствии с региональными правилами/законодательством
Сварка	В случае сварки и газовой резки проводимой на металле покрытом этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной локальной вытяжной вентиляции. В Северной Америке действуйте в соответствии с инструкцией в ANSI/ASC Z49.1 "Безопасность при Сварке и газовой резке"

БЕЗОПАСНОСТЬ

Все работы, связанные с нанесением и использованием данного продукта должны выполняться в соотвествии с национальными требованиями и
стандартами по охране труда и технике безопасности.
Перед использованием продукта получите Лист по Охране Труда и технике Безопасности, ознакомьтесь с ним и следуйте изложенным в нем
указаниям. прочитайте и следуйте всем предупреждениям, изложенным в листе по охране труда и технике безопасности и на этикетках банок. В
случае, если вы не полностью понимаете указанные предупреждения и инструкции, либо не можете полностью выполнить их, не пользуйтесь данным
продуктом. В процессе нанесения и сушки материала необходимо наличие средст защиты и вентиляции, достаточной для поддержания безопасного
уровня концентрации паров растворителей для предупреждения токсического воздействия паров и недостатка кислорода. принимайте меры,
предупреждающие контакт продукта с кожей и глазами (используйте одежду, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.). Реально необходимые
меры по охране труда и технике безопасности зависят от метода нанесения продукта и условий окружающей среды
КУДА ОБРАЩАТЬСЯ В ЭКСТРЕННЫХ СЛУЧАЯХ:
США/Канада - телефон для медицинских консультаций 1-800-854-6813
Европа - контакт (44) 191 4696111. Только для консультаций мед.персонала (44) 207 6359191
R.O.W. - Свяжитесь с Региональным Офисом

Intergard 343

абразивостойкий полиуретановый гибрид

ОГРАНИЧЕНИЯ

Intergard 343 должен быть обмыт пресной водой под высоким давлением и/или обмыт растворителем перед перекрытием, когда
необходимо гарантировать что все накопившиеся поверхностные загрязнения должны быть удалены
Intergard 343 может быть нанесен на подложку с температурой до -5°C (23°F), однако необходимо подумать в такой ситуации,
когда перекрытие при низких температурах производится в качестве последнего слоя системы, которой для полного отверждения
требуются более высокие температуры

Информация по перекрытию дана в общих чертах и меняется в различных регионах в зависимости от климатических и природных
условий. Консультируйтесь в вашем представительстве International Paint.
Проводите окраску в хорошую погоду. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 выше температуры
точки росы. Для получения оптимальных параметров при нанесении доведите температуру материала до DP_M_OptimumAp
В разделе по перекрытию 'ext' = означает неограниченный период перекрытия. Пожалуйста обращайтесь к нашему Руководству по
окраске морских судов - определения и Сокращения доступному на нашем вэб-сайте

РАЗМЕР КОМПЛЕКТА

Размер Еденицы	часть A		часть B	
	Объём	Упаковка	Объём	Упаковка
20 литр	15 литр	20 литр	5 литр	5 литр

По возможности упаковки другого размера спрашивайте International Paint

ВЕС ОТПРАВКИ

Размер Еденицы	Вес Еденицы
20 литр	31.6 кг.

ХРАНЕНИЕ

Жизнеспособность	Не менее 9 месяцев при температуре 25°C. В последствии подлежит переосвидетельствованию. Храните в прохладном сухом помещении вдали от источников тепла и открытого огня.

ДОСТУПНОСТЬ В МИРЕ

Консультируйтесь в представительстве International Paint.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Информация, представленная в настоящем издании не является исчерпывающей. Любое лицо, использующее данный пролукт для целей, иных, нежели это указано в
настоящем листе характеристик без предварительного письменного подтверждения такого использования с нашей стороны, использует его на свой страх и риск. все
рекомендации и советы относительно применения данного продукта (указанные в настоящем листе данных, либо в других наших документах) даны из расчета
получения наилучшего результата, однако, основываясь на том, что мы не имеем полной информации о реальном состоянии окрашиваемой поверхноости и многих
других факторах, влияющих на нанесение и эксплуатацию покрытия, мы не можем принять на себя ответственности за эксплуатационные качества покрытия и (в
степени максимально разрешенной законодательством) за возможные потери или разрушения, возникшие при использовании данного продукта при отсутствии
письменного подтверждения использования

International. Названия продуктов, упомянутых в этих листах данных, являются торговыми марками, залицензированными AkzoNobel

© AkzoNobel, 2009

www.international-marine.com

Intergard® 345

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный,с низким содержанием летучих органических соединений и высоким содержанием сухого остатка эпоксидный антикоррозионный грунт/финиш пигментированный фосфатом цинка.

НАЗНАЧЕНИЕ

Пригоден для использования в качестве одно- двухслойной системы или в качестве промежуточного слоя на соответствующий грунт.
Intergard 345 В сочетании с высокой антикоррозийной стойкостью и износостойкостью, защищает от паров и брызг химикалий. Идеален для использования в умеренно агрессивных средах и там, где необходима быстрая сушка.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	70%
Типичная толщина	100-150 мкм (4-6 mils) сухой пленки эквивалентно 143-214 мкм (5,7-8,6 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	5,60 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F) [1]	90 мин.	7 ч.	7 ч.	Расширенный[2]
15°C (59°F) [1]	75 мин.	5 ч.	5 ч.	Расширенный[2]
25°C (77°F) [1]	60 мин.	2.5 ч.	2.5 ч.	Расширенный[2]
40°C (104°F) [1]	30 мин.	1 час	1 час	Расширенный[2]

[1] Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".
[2] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 33°C (91°F); Часть Б 43°C (109°F); После смешивания 34°C (93°F)	
Плотность	1,45 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.67 фунт/галл (320 г/л) 235 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Intergard 345, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом. Рекомендуется острый, угловатый профиль в 50-75 микрон.

При наличии благоприятных условий (например, внутри цеха) можно допустить задержку в окрашивании Intergard 345 до 7-10 дней с некоторым ухудшением состояния поверхности. Поверхность может ухудшаться до Sa2 стандарта, но должна быть свободна от отдельных порошкообразных отложений.

Загрунтованные поверхности

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения, следует заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности.

Бетон, сборочные блоки и т.д.

Intergard 345 можно применять по бетону. При нанесении первого слоя разбавьте Intergard 345 на 10-15% рекомендованным растворителем для лучшего проникновения краски в бетон. Этот слой выступит в качестве грунта.

Перед покраской бетон должен отверждаться как минимум 28 дней. Содержание влаги в бетоне не должно превышать 6%. Все поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от отверждающих агентов, смазок, масел, грязи, старой краски и т.д. Все поверхности должны быть продуты струей сжатого воздуха (предпочтительно) или протравлены кислотой для удаления цементного молока.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3 ч.	2 ч.	60 мин.	45 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип жидкостного наконечника	E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)

Растворитель

International GTA220
(International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA220 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA220. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования растворителем International GTA220. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Нанесение воздушным распылением может потребовать наложение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для получения требуемой толщины сухой пленки.

При нанесении Intergard 345 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

При нанесении Intergard 345 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

В особо коррозионных условиях, рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия для обеспечения антикоррозионной эффективности должна быть минимум 100 микрон. Однако, в неагрессивных и некоррозионных условиях, которые соответствуют характеристикам C2 согласно ISO 12944 часть 2, допускается наносить Intergard 345 в один слой с толщиной сухой пленки 80 микрон.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

При использовании некоторых цветов, особенно темных оттенков по системе Хромаскан, требуется добавка максимального количества красителей, поэтому следует увеличить времена сушки и интервалов переокрашивания. Консультируйтесь с International Protective Coatings.

Воздействие росы или дождя на покрытие раньше, чем оно полностью высохнет, может стать причиной ухудшения внешнего вида поверхности и ухудшения общей эффективности покрытия. Это явления особенно сильно проявляется для покрытий темных тонов.

Как и все эпокидные покрытия, Intergard 345 выгорает на открытом воздухе. Однако, это явление не влияет на антикоррозионные свойства.

Для получения долговечной системы покрытия с хорошим блеском Intergard 345 следует использовать только с рекомендуемым верхним слоем.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intergard 345 Может наноситься непосредственно на подготовленную стальную поверхность. Однако им можно покрывать следующие грунты:

- Intercure 200HS
- Intercure 200
- Intergard 251
- Intergard 269
- Intergard 345
- Interzinc 52
- Interzinc 315

Рекомендуемые верхние/отделочные покрытия:

- Interfine 629HS
- Intergard 740
- Interthane 870
- Interthane 990

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16 л.	20 л.	4 л.	5 л.
5 галл. США	4 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	26.8 кг	4.3 кг
5 галл. США	50 фунт	8.6 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 18 месяцев при 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intergard® 405

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, эпоксидное пропитывающее покрытие, пигментированное железной слюдкой. Изготовлено на основе собственной полимерной технологии, которая обеспечивает быстрое высыхание даже при низких температурах.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для обеспечения эффективной пропитки цинк-силикатных грунтов, с целью исключения пустот в последующих слоях системы. Также может быть использован для пропитки поверхностей металлизированных цинком или алюминием, как однослойная система, так и перед нанесением подходящих последующих слоев.

Intergard 405 используется как часть антикоррозионной системы в ряде объектов, находящихся в очень агрессивных средах, включая морские сооружения, химические и нефтехимические заводы, мосты, нефтеперерабатывающие заводы, целлюлозно-бумажные комбинаты и электростанции.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Красная окись железа
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	38%
Типичная толщина	25 мкм (1 mils) сухой пленки эквивалентно 66 мкм (2,6 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	15,20 м²/литр при ТСП 25 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	30 мин.	4 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	20 мин.	2 ч.	2 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	15 мин.	90 мин.	90 мин.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	10 мин.	45 мин.	45 мин.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 25°C (77°F); Часть Б 24°C (75°F); После смешивания 24°C (75°F)	
Плотность	1,30 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	406 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности

Intergard 405 всегда должен наноситься поверх утвержденной антикоррозионной схемы. Поверхность грунта должна быть сухой и свободной от любых загрязнений. Intergard 405 должен наноситься согласно указанным интервалам перекрытия (обращайтесь к соответствующему техническому описанию продукта).

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Intergard 405.

Нанесение на цинконаполненные грунты

В случае использования цинковых грунтов, удалите, где необходимо, наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые ребра. Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Поверхность заводского грунта или другого грунта должна быть сухой и свободной от всех загрязнений (нефти,масла,соли и т.д.) и переокрашена Intergard 405 с интервалами переокрашивания,указанными для грунта (см. соответсвующее техническое описание продукта).

Убедитесь, что поверхность грунта чистая, сухая, свободная от загрязнений и цинковых солей. Также убедитесь в том, чтобы цинковый грунт полностью высох перед окрашиванием.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания

1.5 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
16 ч.	10 ч.	5 ч.	3 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 127 кг/см² (1806 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Воздушное распыление (обычное)

Рекомендуется

Используйте соответствующее собственное оборудование

кисть

Применяется только для малых зон

валик

Применяется только для малых зон

Растворитель

International GTA220

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA822

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После прекращения работ возобновление окраски производится свежесмешенным комплектом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Intergard 405 имеет вязкость, необходимую для проникновения и эффективного порозаполения свеженанесенных цинк-силикатных грунтов, таких как Interzinc 12 и Interzinc 22. Также пригоден в качестве защитного слоя для цинксодержащего эпоксидного грунта при транспортировке и атмосферном воздействии.

Этот продукт можно разбавлять только рекомендованным растворителем International GTA220. Использование других растворителей, особенно содержащих кетоны, может значительно повлиять на механизм отверждения покрытия.

Наилучший результат будет получен при температуре выше 0°C (32°F).

Чрезмерное нанесение приведет к образованию потеков, т.к. Intergard 405 имеет максимальные текучие характеристики для обеспечения своих функций.

Чрезмерная толщина пленки может привести к расщеплению последующего покрытия (если оно толстослойное).

Intergard 405 не предназначен в качестве абразивного грунта (blast primer), если используется в этом качестве, то вряд ли даст долгосрочную антикоррозионную защиту. Предпочтительные альтернативы для такого применения - это Intergard 269, Intergard 251 или Intercure 200.

Intergard 405 был специально разработан, для обеспечения превосходных свойств процесса отверждения и эффективной герметизации цинк-силикатных грунтов при температуре ниже 10ºC (50ºF).

Intergard 405 также может наноситься поверх металлического цинка или алюминия, чтобы исключить любую пористость и обеспечить максимальную антикоррозионную защиту.

При нанесении Intergard 405 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Так же, как и все эпоксидные покрытия, Intergard 405выгорает и мелит на открытом воздухе, однако это явление не влияет на антикоррозионные свойства покрытия.

Этот продукт часто используют как "транспортировочное" покрытие перед окончательной окраской на месте монтажа. Гарантированный продолжительный интервал между окрашиванием в цехе и на месте работ касается поверхности, полностью очищенной от любого загрязнения, которое может присутствовать в текстуре поверхности из-за грубой природы слюдистого пигмента окиси железа.

Абсолютная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Intergard 405 меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intergard 405 специально разработан для нанесения поверх цинк-силикатных грунтов:

- Interzinc 12
- Interzinc 22

Также может наноситься поверх утвержденных цинксодержащих эпоксидных грунтов:

- InterH2O 280
- Interzinc 315
- Interzinc 42
- Interzinc 52
- Interzinc 72

Для Intergard 405 рекомендованы следующие внешние покрытия:

- Intercure 420
- InterH2O 401
- Interfine 629HS
- Intergard 400
- Intergard 410
- Intergard 475HS
- Intergard 740
- Interseal 670HS
- Interthane 990
- Interzone 505
- Interzone 954

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	12 л.	20 л.	8 л.	10 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	20.8 кг	8.6 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intergard® 410

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Толстослойное, высокотехнологичное, двухкомпонентное эпоксидное промежуточное или финишное покрытие с превосходной химической стойкостью и повышенной стойкостью к абразивному износу.

НАЗНАЧЕНИЕ

Используется в составе высокотехнологичной системы покрытий, обеспечивая антикоррозионный барьер на участках, где преобладают агрессивные коррозионные условия.

Intergard 410 Может быть использован в качестве промежуточного грунта, имеющего цвет, для высокотехнологичных прочных финишных покрытий, а также как само финишное покрытие, где не требуются высокие декоративные свойства покрытия.

Широко используется как в новом строительстве, так и при текущем ремонте морских сооружений, на химических заводах, электростанциях, в целлюлозно-бумажной промышленности.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	60%± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	100-150 мкм (4-6 mils) сухой пленки эквивалентно 167-250 мкм (6,7-10 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	4,80 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	5 ч.	24 ч.	24 ч.	10 дн.
15°C (59°F)	4 ч.	20 ч.	20 ч.	7 дн.
25°C (77°F)	2 ч.	10 ч.	10 ч.	7 дн.
40°C (104°F)	1 час	5 ч.	5 ч.	4 дн.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 30°C (86°F); Часть Б 29°C (84°F); После смешивания 30°C (86°F)	
Плотность	1,30 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.36 фунт/галл (403 г/л) 338 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности
Intergard 410 всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Intergard 410 следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Intergard 410.

Загрунтованные поверхности
Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения, следует заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности.

Нанесение на цинконаполненные грунты
Перед нанесением Intergard 410 убедитесь, что поверхность грунта чистая, сухая, свободная от загрязнений и солей цинка. Перед нанесением необходимо убедиться, что цинконаполненный грунт полностью отвердился.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
8 ч.	6 ч.	4 ч.	2 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,45-0,58 мм (18-23 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA220

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Метод воздушного распыления материала может потребовать нанесение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для достижения требуемой толщины сухой пленки.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

При нанесении Intergard 410 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Как и все эпоксидные покрытия Intergard 410 мелит и обесцвечивается на открытом воздухе. Однако, эти явления не влияют на антикоррозионные свойства. Фактическая скорость меления зависит от климатических условий и, как правило, ограничивается только верхним слоем покрытия. Меление понижает антикоррозионные свойства только в том случае, если обесцвеченная пленка будет удалена. Меление возникает, например, при воздействии УФ лучей совместно с периодическим воздействием быстро движущейся воды.

Для получения долговечной системы покрытия с хорошим блеском Intergard 410 следует использовать только с рекомендуемым верхним слоем.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Intergard 410 предназначен для использования в качестве защитной системы на бетонных полах, которые подвержены неинтенсивному движению и стенах, подверженные слабому химическому воздействию.

Перед покраской бетон должен отверждаться как минимум 28 дней. Содержание влаги в бетоне не должно превышать 6%. Все поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от отверждающих агентов, смазок, масел, грязи, старой краски и т.д. Все поверхности должны быть продуты струей сжатого воздуха (предпочтительно) или протравлены кислотой для удаления цементного молока. Грунтование должно проводиться продуктами Intergard 740 или Intergard 410, разбавленные приблизительно 10-20% International GTA220 по объему.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intergard 410 пригоден для нанесения на следующие грунты:

Intercure 200	Interplate 398
Intercure 202	Interzinc 12 (может потребоваться связующий слой)*
Intercure 420	Interzinc 22 (может потребоваться связующий слой)*
Intercure 422	Interzinc 42
Intergard 251	Interzinc 52
Intergard 269	Interzinc 72
Interplate 11	Interzinc 315
Interplate 240	

Применяемые внешние покрытия:

Interfine 629HS	Intergard 740
Intergard 410	Interthane 990

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16 л.	20 л.	4 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	24.2 кг	4.2 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 05.10.2009

Copyright © AkzoNobel, 05.10.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intergard® 475HS

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

С низким содержанием летучих органических соединений, высоким содержанием сухого остатка,двухкомпонентное эпоксидное покрытие. Обусловлен пигментацией, как альтернатива-может быть пигментирован окисью железа для улучшения свойств при переокрашивании.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве толстослойного эпоксидного покрытия для улучшения предохраняющих свойств антикоррозийной системы в целом для широкого ряда сред, включая морские сооружения, мосты, нефтехимические и целлюлозно-бумажные заводы.
Пригоден как в новом строительстве, так и при ремонте старых объектов в качестве промежуточного покрытия.
Обогащенный железной слюдкой вариант имеет увеличенный срок нанесения верхнего покрытия и является более удобным при окрашивании до отгрузки в заводских условиях с окончательным нанесением верхнего/отделочного слоя на месте монтажных работ.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Светло-серая железная слюдка или подбор цвета пигментацией
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	80%
Типичная толщина	100-200 мкм (4-8 mils) сухой пленки эквивалентно 125-250 мкм (5-10 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6,40 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
-5°C (23°F)	150 мин.	48 ч.	48 ч.	Расширенный[1]
5°C (41°F)	90 мин.	16 ч.	16 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	75 мин.	10 ч.	10 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	60 мин.	5 ч.	5 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

Максимальные интервалы перекрытия сокращаются при использовании полисилоксанового финишного слоя. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Для отверждения при повышенной температуре имеется альтернативный отвердитель. См. раздел "Характеристика продукта".

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 34°C (93°F); Часть Б 31°C (88°F); После смешивания 33°C (91°F)	
Плотность	2,10 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	1.72 фунт/галл (207 г/л) 92 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности

Intergard 475HS всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Intergard 475HS следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Intergard 475HS.

Нанесение на цинконаполненные грунты

Перед нанесением Intergard 475HS убедитесь, что поверхность грунта чистая, сухая, свободная от загрязнений и солей цинка. Перед нанесением необходимо убедиться, что цинконаполненный грунт полностью отвердился.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

3 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

-5°C (23°F)	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
3 ч.	3 ч.	2,5 ч.	2 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,53-0,63 мм (21-25 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 190 кг/см² (2702 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Кисть

Применяется

Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)

Валик

Применяется

Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)

Растворитель

International GTA007

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA822 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После прекращения работ возобновление окраски производится свежесмешенным комплектом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Intergard 475HS первоначально разработан как толстослойное барьерное покрытие, чтобы придать защитные свойства системе покрытия. Если важен внешний вид, рекомендуется переокрашивать покрытие рядом продуктов Interfine или Interthane.

Максимальная толщина одного слоя пленки достигается безвоздушным распылением. Применение других методов вряд ли позволит получить необходимую толщину пленки. Например, при окрашивании воздушным распылением может потребоваться несколько перекрестных проходов. Высокая или низкая температура может стать причиной применения специальных методов окрашивания для достижения требуемой толщины сухой пленки.

При нанесении Intergard 475HS кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы. При нанесении Intergard 475HS в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция. Окрашивание при неприемлемо низких температурах и/или повышенной влажности, а также понижение температуры/повышение влажности сразу после окрашивания, может привести к неполному отверждению и загрязнению поверхности, и, как следствие, к потере межслойной адгезии.

Отверждение при повышенных температурах

Для температур выше 25°C существует альтернативный отвердитель.

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
25°C (77°F)	90 мин.	6 ч.	6 ч.	Расширенный *
40°C (104°F)	60 мин.	2 ч.	2 ч.	Расширенный *

* См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

Взаимозамеянемость стандарта и использование отвердителя для повышенных температур в некоторых случаях может вызвать наблюдаемое изменение цвета из-за разницы в пожелтении /обесцвечивании, присущей всем эпоксидам под воздействием солнечного света. Так же, как и все эпоксидные покрытия, Intergard 475HSвыгорает и мелит на открытом воздухе, однако это явление не влияет на антикоррозионные свойства покрытия.

Intergard 475HS не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Железная слюдка, как разновидность этого продукта, часто применяется как "перемещаемое покрытие" перед окончательном нанесении на месте. Чтобы быть уверенным в наилучших качествах покрытия по всей площади нанесения убедитесь, что поверхность свободна от каких-либо загрязнений, которые могут присутствовать по причине шероховатости пигментирования покрытия железной слюдкой.

Когда Intergard 475HS наносится при температуре меньше 15°C или толщине мокрой пленки в 150 микрон или менее, для улучшения внешнего вида, нанесения и простоты контроля толщины пленки продукт необходимо разбавить примерно 5% растворителя GTA007.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intergard 475HS предназначен для нанесения на правильно загрунтованную сталь. Применяемые типы грунтов:

Intercure 200	Interzinc 22 (может потребоваться связующий слой)*
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 269	Interzinc 52

Применяемые внешние покрытия:

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	Intergard 475HS

Для использования альтернативных грунтов и финишных покрытий обращайтесь в International Protective Coatings.

*Более подробно см. соответствующее техническое описание продукта.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.
5 галл. США	3 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	35.4 кг	9.3 кг
5 галл. США	57.1 фунт	8.4 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 16.03.2011.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intergard® 740

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное эпоксидное финишное покрытие. Можно наносить кистью, валиком и методом распыления.

НАЗНАЧЕНИЕ

Прочное, износостойкое внешнее покрытие для окрашивания загрунтованных поверхностей. Имеет хорошее сопротивление к истиранию, и хорошо предохраняет от проливов и брызг химических веществ типа кислот, щелочей, растворителей и соляных растворов.

Применим в различных средах, включая морские сооружения, нефтехимические заводы, мосты, целлюлозно-бумажные комбинаты и электростанции.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Высокоглянцевый
Сухой остаток	51% ± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	50 мкм (2 mils) сухой пленки эквивалентно 98 мкм (3,9 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	10,20 м²/литр при ТСП 50 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	12 ч.	40 ч.	40 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	8 ч.	30 ч.	30 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	3 ч.	16 ч.	16 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	2 ч.	11 ч.	11 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 27°C (81°F); Часть Б 29°C (84°F); После смешивания 28°C (82°F)	
Плотность	1,34 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.50 фунт/галл (420 г/л) 344 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности

Intergard 740 всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Intergard 740 следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области обрабатываются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при пескоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Intergard 740.

Бетон, сборочные блоки и т.д. .

Intergard 740 можно применять по бетону. При нанесении первого слоя разбавьте Intergard 740 на 10-15% рекомендованным растворителем для лучшего проникновения краски в бетон. Этот слой выступит в качестве грунта.

Перед покраской бетон должен отверждаться как минимум 28 дней. Содержание влаги в бетоне не должно превышать 6%. Все поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от отверждающих агентов, смазок, масел, грязи, старой краски и т.д. Все поверхности должны быть продуты струей сжатого воздуха (предпочтительно) или протравлены кислотой для удаления цементного молока.

Штукатурка

Покрываемая поверхность должна быть сухой, чистой и свободной от загрязнений. Удалите старую краску, заполните и зашлифуйте дефекты.

Влажные пятна, масляные пятна, просочившийся битум, никотиновые отложения, выцветы должны быть удалены с источником, лучше, если будет удалена и причина таких пятен. Существующая плесень, водоросли и прочая растительность должны быть уничтожены перед началом работы. Для этого используйте раствор отбеливателя, разбавленного 1:4 водой или какой-либо другой раствор фунгицида. Необходимо обработать поверхность дважды, после чего поверхность необходимо промыть и соскрести остатки. В идеале, для предотвращения инфицирования, необходимо идентифицировать условия, способствующие образованию растительности и найти средство лечения.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
11 ч.	10 ч.	8 ч.	2 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип жидкостного наконечника	E

Воздушное распыление (обычное)

Рекомендуется

Используйте соответствующее собственное оборудование

Кисть

Рекомендуется

Получаемая толщина 40 мкм (1,6 mils)

Валик

Рекомендуется

Получаемая толщина 40 мкм (1,6 mils)

Растворитель

International GTA220 (или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

При нанесении Intergard 740 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Так же, как и все эпоксидные покрытия, Intergard 740 выгорает на открытом воздухе. Степень выгорания или обесцвечивания зависит от климатических условий, однако эти явления не влияют на антикоррозионные свойства и будут касаться лишь тонкого поверхностного слоя.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Степень блеска и внешний вид покрытия зависят от метода нанесения. По возможности, старайтесь избегать комбинации методов нанесения.

Чрезмерная толщина слоя Intergard 740 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

При использовании кисти и валика для получения однородного покрытия может потребоваться два слоя Intergard 740.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Intergard 740 рекомендаваны следующие грунты:

- Intercure 200
- Intercure 420
- Intergard 251
- Intergard 269
- Intergard 475HS
- InterH2O 401
- Interline 944
- Interplus 256
- Interplus 356
- Interplus 770
- Interseal 670HS
- Interzinc 42
- Interzinc 52
- Interzinc 315
- Interzone 505
- Interzone 954
- Interzone 1000

Подходящие внешние покрытия в случае использования Intergard 740 в качестве грунта для бетона:

- Interfine 629HS
- Intergard 740
- Interline 850
- Interline 944
- Interseal 670HS
- Interthane 990
- Interzone 505
- Interzone 954
- Interzone 1000

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16 л.	20 л.	4 л.	5 л.
5 галл. США	4 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	24.8 кг	4.2 кг
5 галл. США	56 фунт	8.4 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intergard® 821

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентная, не содержащая растворителей эпоксидная грунт-шпатлевка, которая легко смешивается и наносится шпателем или мастерком.

НАЗНАЧЕНИЕ

В качестве выравнивающего слоя для правильно подготовленной, сильно корродированной, с питинговой (язвенной) коррозией, стали перед нанесением ремонтного покрытия.

Рекомендуется для защиты поверхностей вокруг анодов от электролитической коррозии, устойчиво к воздействию щелочей.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	20000 мкм(800 мил) сухой пленки эквивалентно 20000 мкм (800 мил) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	0.05 м²/литр при ТСП 20 000 мкм и заявленном сухомостатке 2 кв. фута/галлон США при ТСП 800 мил и заявленном сухомостатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Мастерок, Нож

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	9 ч.	42 ч.	42 ч.	5 дн.
15°C (59°F)	8 ч.	36 ч.	36 ч.	4 дн.
25°C (77°F)	6 ч.	24 ч.	24 ч.	2 дн.
40°C (104°F)	90 мин.	11 ч.	11 ч.	1 день

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 65°C (149°F); Часть Б 62°C (144°F); После смешивания 62°C (144°F)	
Плотность	0,70 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	0.61 фунт/галл (74 г/л)	EPA Метод 24
	126 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Покрываемая поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия поверхность осматривается и обрабатывается в соответствии с ISO 8504:2000. Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Для условий погружения в воду продукт должен наноситься на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Для атмосферных условий лучшие характеристики при минимальном стандарте Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть загрунтованы, зашпаклеваны и выровнены соответствующим способом.

Рекомендован профиль поверхности в 75 мкм (3 мил).

Загрунтованная стальная поверхность

Intergard 821 можно наносить на рекомендуемый антикоррозионный грунт. Грунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от всех загрязнений. Intergard 821 должен наноситься в пределах интервалов нанесения следующего слоя, указанных в данной спецификации.

Поврежденные области обрабатываются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2.5 (ISO8501-1:1988) или SSPC-SP10 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед окрашиванием Intergard 821.

Зоны с питинговой (язвенной) коррозией

Очищайте абразивоструйной обработкой до практически белого металла согласно Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если абразивоструйная очистка не эффективна, то прочистите углубления механическим способом, используя подходящую корундовую насадку. До начала окисления стали нанесите соответствующий грунт. Наносите Intergard 821 в пределах интервалов перекрытия грунта. Перед нанесением, убедитесь, что поверхность чистая и сухая.

Защита анодов

Новое строительство и капитальный ремонт. Где необходимо, устраните сварочные брызги, выровняйте и загладьте сварные швы и острые края. Очищайте абразивоструйной обработкой до Sa2 ½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10.

Ремонт. Неокрашенную сталь подготовьте абразивоструйной очисткой до Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Удалите старое отстающее покрытие и скруглите края прочно держащегося слоя. Прилегающие зоны старого покрытия сделайте шероховатыми. Нанесите Intergard 821 на эти области.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях как одно целое. Всегда смешивайте все содержимое емкостей. Используйте в пределах указанной жизнеспособности после смешивания. Смешивайте на большом чистом листе стали, жести или твердой плите, используя шпатель или мастерок. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ВОДУ ИЛИ РАСТВОРИТЕЛИ ПРИ СМЕШИВАНИИ. Тщательно перемешайте основу (Часть А) с отвердителем (Часть Б) в правильных пропорциях и нанесите шпателем или мастерком.

Пропорции смешивания

1 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3 ч.	2 ч.	1 ч.	15 мин.

Безвоздушное распыление

Не применяется

Воздушное распыление под давлением

Не применяется

Мастерок	Рекомендуется	APPLY ТОЛЬКО ШПАТЕЛЕМ ИЛИ МАСТЕРКОМ
Растворитель	Не применяется	ПРОДУКТ НЕ РАЗБАВЛЯТЬ
Очиститель	International GTA822	

Прекращение работы

Не оставляйте продукт на шпателе или мастерке. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты шпатлевки не запаковывать. После длительной остановки работы, следует начинать работать свежесмешанным продуктом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA882. Частота промывания зависит от количества нанесенного состава, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Intergard 821 является специальным продуктом, разработанным для специфических целей. Детальные инструкции по применению можно получить в International Protective Coatings.

Intergard 821 обычно наносится шпателем или мастерком. При работе с продуктом используйте в качестве индивидуальной защиты полимерные перчатки и подходящую одежду.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Окрашивание при неприемлемо низких температурах и/или повышенной влажности, а также понижение температуры/повышение влажности сразу после окрашивания, может привести к неполному отверждению и загрязнению поверхности, и, как следствие, к потере межслойной адгезии.

При сырой погоде на поверхности покрытия могут образоваться белесые пятна, которые необходимо смыть чистой водой перед нанесением следующего слоя.

При использовании в морской среде, схемы и интервалы переокрашивания могут отличаться.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Intergard 821 рекомендованы следующие грунты :

Intergard 269
Interline 982

Для Intergard 821 рекомендованы следующие внешние покрытия:

Intergard 400
Interline 925
Interline 944
Interseal 670HS
Interzone 954
Interzone 1000

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Внимание: продукт содержит жидкие эпоксиды и модифицированные полиамины. При неправильном использовании может вызывать повышенную чувствительность кожных покровов.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
5 л.	2.5 л.	3 л.	2.5 л.	3 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
5 л.	2.3 кг	1.9 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 24 месяца при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intergard® 1251

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, эпоксидный, антикоррозионный грунт, пигментиированный фосфатом цинка или железной слюдкой.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве грунта для широкого спектра антикоррозионных систем покрытий, использующихся как в новом строительстве, так и для ремонта и обслуживания старых производственных объектов, подверженных воздействию широкого ряда активных сред, включая морские сооружения, химические, нефтехимические и целлюлозно-бумажные заводы, промышленные здания и мосты.

Быстрое высыхание и устойчивость при погрузочно-разгрузочных работах наряду с расширенным интервалом между окрашиванием и нанесением следующего слоя делает грунт отличным материалом для применения в заводских условиях до нанесения последующих слоев на месте монтажных работ. Intergard 1251 имеет хорошую стойкость к абразивному износу, гарантирующую минимальные механические повреждения при движении с завода до места выполнения работ.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Красная окись железа, серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	63%
Типичная толщина	75-100 мкм (3-4 mils) сухой пленки эквивалентно 119-159 мкм (4,8-6,4 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	8,40 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	30 мин.	8 ч.	6 ч.	Расширенный[1]
10°C (50°F)	30 мин.	4 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	25 мин.	135 мин.	1.5 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	20 мин.	55 мин.	55 мин.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

Максимальные интервалы перекрытия сокращаются при использовании полисилоксанового финишного слоя. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 27°C (81°F); Часть Б 28°C (82°F); После смешивания 27°C (81°F)	
Плотность	1,53 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	232 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Покрываемая поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия поверхность осматривается и обрабатывается в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Intergard 1251, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Загрунтованная заводским грунтом поверхность

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения, следует заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

3 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
6 ч.	3 ч.	2 ч.	45 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA220

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA220

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA220. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования растворителем International GTA220. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

При нанесении Intergard 1251 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Максимальный интервал нанесения следующего слоя будет зависеть от сохранности уже нанесенной пленки. При толщине в 75 микрон сухой пленки поверхность после соответствующей очистки и восстановления любых механических повреждений обычно пригодна для окрашивания в течение 6 месяцев и более.

При нанесении покрытия следует избегать чрезмерного нанесения, поскольку после старения толстые пленки не будут столь же хорошей основой для адгезии последующего, отделочного слоя в отличие от покрытий необходимой толщины. Чрезмерная толщина нанесения Intergard 1251 приведет к увеличению минимальных

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Intergard 1251 может отверждаться при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

Для разбавления используйте только рекомендуемые International-растворители. Использование альтернативных растворителей, особенно содержащих кетоны, может сильно замедлить механизм отверждения покрытия.

Intergard 1251 не предназначен для использования как грунт для стальных конструкций, которые будут эксплуатироваться в условиях погружения в воду.

Так же, как и все эпоксидные покрытия, Intergard 1251выгорает и мелит на открытом воздухе, однако это явление не влияет на антикоррозионные свойства покрытия.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intergard 1251 обычно покрывают подготовленную соответствующим образом сталь, например, после абразивоструйной очистки. Однако, в случае необходимости, этот продукт может наноситься на существующий заводской грунт. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Для Intergard 1251 рекомендованы следующие внешние/промежуточные покрытия:

- Intercure 200HS
- Intercure 420
- Interfine 629HS
- Interfine 691
- Intergard 410
- Intergard 475HS
- Interseal 670HS
- Interthane 990

По поводу совместимости с другими внешними/промежуточными покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	27.58 кг	5.25 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

InterH2O® 280

Эпоксид на водной основе

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Трехкомпонентный, быстросохнущий, цинконаполненный эпоксидный грунт на водной основе. Чрезвычайно низкое содержание органических растворителей удовлетворяет как существующим, так и предлагаемым законодательным нормам.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется как высокоэффективный антикоррозионный грунт для стальных конструкций, не предназначенных для погружения в воду, когда нежелательно применение красок, основанных на органических растворителях.
Применяется для окрашивания металлокнструкций и др. оборудования, эксплуатируемого во всех агрессивных средах, включая электростанции, нефтехимические и целлюлознобумажные заводы, мосты, морские сооружения.
Быстросохнущие свойства идеальны как для нового строительства, так и для ремонта старых объектов.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	54%
Типичная толщина	75 мкм (3 mils) сухой пленки эквивалентно 139 мкм (5,6 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	7,20 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	100 мин.	4 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	45 мин.	3 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	30 мин.	2 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	10 мин.	1 ч.	2 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

Интервалы нанесения могут заметно изменяться в зависимости от толщины пленки, относительной влажности воздуха и частично от циркуляции воздуха.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А >101°C (214°F); Часть Б >101°C (214°F); Часть Ц >101°C (214°F); После смешивания >101°C (214°F)	
Плотность	2,36 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	15 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Для водорастворимых покрытий необходимо строгое соблюдение всех стандартов очистки..

Абразивоструйная очистка

Абразивоструйная очистка до Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если между процессами абразивной очистки и нанесения InterH2O 280 наблюдается окисление поверхности, необходимо провести повторную абразивоструйную очистку согласно визуальным стандартам. Рекомендаван острый угловой профиль поверхности 50-75 мкм.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

InterH2O 280 трехкомпонентный: жидкая связующая основа (часть А), отвердитель (часть Б) и сухой порошкообразный компонент (часть Ц). Последовательность смешивания:
(1)
(1) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавьте в Основу (часть А) и тщательно перемешайте электрической мешалкой.
(2) Удалите пакет с абсорбентом влажности из порошка (часть Ц) и, перемешивая механической мешалкой, медленно добавляйте в жидкость. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ЖИДКОСТЬ В ПОРОШОК!
(3) Перед окрашиванием материал отфильтруйте, а во время распыления постоянно перемешивайте. После смешивания используйте в пределах указанной жизнеспособности.

Пропорции смешивания

9.6 частей(и) : 1 частей(и) : 2.8 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
1 ч.	1 ч.	2 ч.	2 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,45-0,53 мм (18-21 тыс. дюйма).
Давление на сопле не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

кисть

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 50 мкм (2,0 mils)

валик

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 50 мкм (2,0 mils)

Растворитель

Промойте пресной водой

Очиститель

International GTA991 (или промойте водой)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA991. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производитьсвежесмешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA991. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени,прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. За дополнительной информацией обращайтесь к Руководству по нанесению InterH2O 280.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Рекомендуется наносить материал методами воздушного и безвоздушного распыления. Перед началом работ тщательно промойте оборудование водой, а затем растворителем International GTA 991 или техническим спиртом. Нанесение материала методами воздушного и безвоздушного распыления, позволяет достичь максимальных защитных свойств и толщины сухой пленки.

Как и для всех покрытий на водной основе, тщательно контролируйте условия нанесения, необходимые для получения высокого качества покрытия.

Должны быть соблюдены следующие основные параметры:

InterH2O 280 должен храниться и транспортироваться при плюсовой температуре. Рекомендуемая температура хранения от 4°C (39°F) до 25°C (77°F).

Минимальная температура стальной поверхности при нанесении должна быть выше 10°C (50°F) и, как минимум, на 3°C (5°F) выше температуры точки росы.

Относительная влажность воздуха должна быть ниже 80%, в противном случае время высыхания и интервалы перекрытия будут увеличены в несколько раз. Относительная влажность воздуха должна быть выше 30%, в противном случае образовавшаяся пленка может быть неудовлетворительного качества. Чтобы получить пленку необходимого качества, температура воздуха во время нанесения должна быть от 10°C (50°F) до 40°C (104°F). При температуре около 30°C (86°F) может допускаться повышение относительной влажности, но при хорошей циркуляции воздуха.

Хорошая циркуляция воздуха вокруг покрываемого объекта имеет важное значение [минимальная скорость воздуха 0,1 м/сек, максимальная - 0,5 м/сек].

Небольшие участки, к которым затруднен приток воздуха, должны быть окрашены кистью, избегая чрезмерной толщины нанесения.

Нанесение при температуре ниже минимальной температуры формирования пленки (МТФП) покрытия и плохой вентиляции приведет к некачественному образованию пленки и растрескиванию, что потребует удаления и повторного нанесения покрытия.

После смешивания вязкость InterH2O 280 не увеличивается, даже через длительное время, однако, если превысить установленные сроки жизнеспособности, то полученная пленка покрытия будет обладать худшими свойствами и не обеспечит нужный уровень эффективности. В отличие от растворителей, основанных на эпоксидах, жизнеспособность InterH2O 280 сокращается при низких температурах.

Чрезмерная толщина слоя InterH2O 280 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Так же, как и все эпоксидные покрытия, InterH2O 280выгорает и мелит на открытом воздухе, однако это явление не влияет на антикоррозионные свойства покрытия.

Абсолютная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому InterH2O 280 меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

InterH2O 280 предназначен в качестве грунта для широкого ряда водоразбавимых и органоразбавимых покрытий, таких как:

На водной основе
- Intercryl 525
- InterH2O 401
- InterH2O 499

На органической основе
- Intercure 420
- Intergard 475HS
- Interseal 670HS

По поводу совместимости с другими внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Инструкция по нанесению InterH2O 280

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б		Часть Ц	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
13.3 л.	9.56 л.	20 л.	1 л.	1 л.	2.77 л.	10 л.
5 галл. США	3.58 галл. США	5 галл. США	0.37 галл. США	0.5 галл. США	1.05 галл. США	3 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б	Часть Ц
13.3 л.	12.4 кг	1.16 кг	21.3 кг
5 галл. США	37 фунт	3.7 фунт	64.4 фунт

U.N. Shipping №. Не опасен

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня. Предохранять от замерзания во время хранения.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

InterH2O® 401

Эпоксид на водной основе

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, высокоэффективное, быстросохнущее, эпоксидное промежуточное покрытие на водной основе. Цветовой оттенок может быть подобран как самостоятельно, так и по желанию заказчика обогащен окисью железа для улучшения защитных свойств. Чрезвычайно низкое содержание органических растворителей удовлетворяет всем существующим законодательным нормам.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве толстослойного, устойчивого к коррозии промежуточного слоя в составе водорастворимых систем для металлоконструкцийЮ не погруженных в воду.
Эти системы обладают великолепными свойствами при использовании в агрессивных средах для широкого ряда производств, включая морские сооружения, электростанции, нефтехимические, химические и целлюлознобумажные заводы.

Быстрое время сушки и расширенные интервалы перекрытия делает продукт идеальным для использования в новом строительстве.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Ограниченный цветовой ряд
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	56%
Типичная толщина	75-160 мкм (3-6,4 mils) сухой пленки эквивалентно 134-286 мкм (5,4-11,4 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	5,60 м²/литр при ТСП 100 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	75 мин.	3 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	65 мин.	2.5 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	50 мин.	2 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	30 мин.	1 ч.	2 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

Интервалы нанесения могут заметно изменяться в зависимости от толщины пленки, относительной влажности воздуха и частично от циркуляции воздуха.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 101°C (214°F); Часть Б 101°C (214°F); После смешивания 101°C (214°F)	
Плотность	1,54 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	26 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Для водорастворимых покрытий необходимо строгое соблюдение всех стандартов очистки..

Загрунтованные поверхности

InterH2O 401 всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. InterH2O 401 следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением InterH2O 401.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания

16.3 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
1 ч.	1 ч.	2 ч.	2 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

валик

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 50 мкм (2,0 mils)

Растворитель

Промойте пресной водой

Очиститель

International GTA991 (или промойте водой)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA991. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производитьсвежесмешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA991. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени,прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. За дополнительной информацией обращайтесь к Руководству по нанесению InterH2O 401.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Рекомендуется наносить материал методами воздушного и безвоздушного распыления. Перед началом работ тщательно промойте оборудование водой, а затем растворителем International GTA 991 или техническим спиртом. Нанесение материала методами воздушного и безвоздушного распыления, позволяет достичь максимальных защитных свойств и толщины сухой пленки.

Как и для всех покрытий на водной основе, тщательно контролируйте условия нанесения, необходимые для получения высокого качества покрытия.

Должны быть соблюдены следующие основные параметры:

InterH2O 401 должен храниться и транспортироваться при плюсовой температуре. Рекомендуемая температура хранения от 4°C (39°F) до 25°C (77°F).

Минимальная температура стальной поверхности при нанесении должна быть выше 10°C (50°F) и, как минимум, на 3°C (5°F) выше температуры точки росы.

Относительная влажность воздуха должна быть ниже 80%, в противном случае время высыхания и интервалы перекрытия будут увеличены в несколько раз. Относительная влажность воздуха должна быть выше 30%, в противном случае образовавшаяся пленка может быть неудовлетворительного качества. Чтобы получить пленку необходимого качества, температура воздуха во время нанесения должна быть от 10°C (50°F) до 40°C (104°F). При температуре около 30°C (86°F) может допускаться повышение относительной влажности, но при хорошей циркуляции воздуха.

Хорошая циркуляция воздуха вокруг покрываемого объекта имеет важное значение [минимальная скорость воздуха 0,1 м/сек, максимальная - 0,5 м/сек].

Небольшие участки, к которым затруднен приток воздуха, должны быть окрашены кистью, избегая чрезмерной толщины нанесения.

Нанесение при температуре ниже минимальной температуры формирования пленки (МТФП) покрытия и плохой вентиляции приведет к некачественному образованию пленки и растрескиванию, что потребует удаления и повторного нанесения покрытия.

После смешивания вязкость InterH2O 401 не увеличивается, даже через длительное время, однако, если превысить установленные сроки жизнеспособности, то полученная пленка покрытия будет обладать худшими свойствами и не обеспечит нужный уровень эффективности. В отличие от растворителей, основанных на эпоксидах, жизнеспособность InterH2O 401 сокращается при низких температурах.

Чрезмерная толщина слоя InterH2O 401 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Чтобы обеспечить хорошую переокраску InterH2O 401 другими продуктами, необходимо отслеживать, чтобы поверхность перед окраской была полностью очищена от любых загрязнений, которые могут присутствовать на поверхности из-за шероховатой текстуры покрытия, содержащего железную слюдку.

Так же, как и все эпоксидные покрытия, InterH2O 401 выгорает и мелеет при атмосферном воздействии, однако это не влияет на антикоррозионные свойства покрытия, в этом случае просто снижается содержание железной слюдки.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для InterH2O 401 рекомендованы следующие грунты :

На водной основе	На органической основе
InterH2O 280	Intercure 200HS
InterH2O 499	Interzinc 52

Соответствующие для Intergard 401 верхние/отделочные покрытия:

На водной основе	На органической основе
Intercryl 700	Interfine 629HS
Intergard 1735	Interthane 990
InterH2O 401	
InterH2O 699	

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- InterH2O 401 Рабочие процедуры

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
17.3 л.	16.3 л.	20 л.	1 л.	1 л.
5 галл. США	4.71 галл. США	5 галл. США	0.29 галл. США	0.5 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
17.3 л.	27.7 кг	1.2 кг
5 галл. США	65.5 фунт	3.1 фунт

U.N. Shipping №. Не опасен

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня. Предохранять от замерзания во время хранения.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

InterH2O® 499

Эпоксид на водной основе

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, высокоэффективное, быстросохнущее, эпоксидное промежуточное покрытие на водной основе. Цветовой оттенок может быть подобран как самостоятельно, так и по желанию заказчика обогащен окисью железа для улучшения защитных свойств. Чрезвычайно низкое содержание органических растворителей удовлетворяет всем существующим законодательным нормам.

НАЗНАЧЕНИЕ

Разработан как толстослойный, коррозионно-стойкий, промежуточный грунт для использования в водоразбавимых системах для стальных конструкция, не предназначенных для эксплуатации в условиях погружения.

Эти системы обеспечивают превосходную защиту в агрессивных средах широкого ряда производств, включая инфраструктуру, нефтехимические и химические производства, электростанции, морские сооружения и перерабатывающие производства.

Быстрое время сушки и расширенные интервалы перекрытия делает продукт идеальным для использования в новом строительстве.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Красный, Буйволовая кожа, Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	52%
Типичная толщина	75-160 мкм (3-6,4 mils) сухой пленки эквивалентно 144-308 мкм (5,8-12,3 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	4,20 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	45 мин.	16 ч.	8 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	40 мин.	12 ч.	5 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	30 мин.	7 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	25 мин.	2.5 ч.	3 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

Интервалы нанесения могут заметно изменяться в зависимости от толщины пленки, относительной влажности воздуха и частично от циркуляции воздуха.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А >101°C (214°F); Часть Б 53°C (127°F); После смешивания >101°C (214°F)	
Плотность	1,39 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	52 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Для водорастворимых покрытий необходимо строгое соблюдение всех стандартов очистки..

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

InterH2O 499 также пригоден для нанесения на стекловолокно и бетонные поверхности. За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Загрунтованные поверхности

InterH2O 499 должен наноситься только поверх утвержденного грунта; более подробно см. раздел "Совместимость систем окрашивания". Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от любых загрязнений. InterH2O 499 должен наноситься согласно указанным интервалам перекрытия (см. соответствующее техническое описание продукта).

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2 ½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением продукта.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания

9 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
1 ч.	2 ч.	2 ч.	2 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

валик

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 50 мкм (2,0 mils)

Растворитель

Промойте пресной водой

Очиститель

International GTA991 (или промойте водой)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA991. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производитьсвежесмешанными компонентами.

Промывка

Необходимо проводить очистку оборудования непосредственно после окончания работ при помощи воды, а затем растворителем International GTA 991. Рекомендуется периодическая промывка оборудования в течении рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого материала, температуры и времени с момента прекращения работ, учитывая все задержки.

Оставшийся материал и пустая тара должны быть утилизированы в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Рекомендуется наносить материал методами воздушного и безвоздушного распыления. Перед началом работ тщательно промойте оборудование водой, а затем растворителем International GTA 991 или техническим спиртом. Нанесение материала методами воздушного и безвоздушного распыления, позволяет достичь максимальных защитных свойств и толщины сухой пленки.

Как и для всех покрытий на водной основе, тщательно контролируйте условия нанесения, необходимые для получения высокого качества покрытия.

Должны быть соблюдены следующие основные параметры:

InterH2O 499 должен храниться и транспортироваться при плюсовой температуре. Рекомендуемая температура хранения от 4°C (39°F) до 25°C (77°F).

Минимальная температура стальной поверхности при нанесении должна быть выше 10°C (50°F) и, как минимум, на 3°C (5°F) выше температуры точки росы.

Относительная влажность воздуха должна быть ниже 80%, в противном случае время высыхания и интервалы нанесения следующего слоя будут увеличены в несколько раз. Относительная влажность воздуха должна быть выше 20%, в противном случае образовавшаяся пленка может быть неудовлетворительного качества. Чтобы получить пленку необходимого качества, температура воздуха во время нанесения должна быть от 10°C (50°F) до 40°C (104°F). При температуре около 30°C (86°F) может допускаться повышение относительной влажности, но при хорошей циркуляции воздуха.

Хорошая вентиляция вокруг окрашенного объекта имеет важное значение [минимальная скорость воздуха 0.1 м/сек (4"/сек), максимальная скорость воздуха 1 м/сек (40"/сек)]. Оптимальная скорость воздуха 0.3-0.5 м/сек (12 - 20"/сек).

Небольшие участки, к которым затруднен приток воздуха, должны быть окрашены кистью, избегая чрезмерной толщины нанесения.

После смешивания вязкость InterH2O 499 не увеличивается, даже через длительное время, однако, если превысить установленные сроки жизнеспособности, то полученная пленка покрытия будет обладать худшими свойствами и не обеспечит нужный уровень эффективности. В отличие от растворителей, основанных на эпоксидах, жизнеспособность InterH2O 499 сокращается при низких температурах.

Чрезмерная толщина слоя InterH2O 499 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Так же, как и все эпоксидные покрытия, InterH2O 499выгорает и мелит на открытом воздухе, однако это явление не влияет на антикоррозионные свойства покрытия.

Для получения долговечной системы покрытия с хорошим блеском InterH2O 499 следует использовать только с рекомендуемым верхним слоем.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для InterH2O 499 рекомендованы следующие грунты :

На водной основе	На органической основе
Interplate 809	Intergard 251
InterH2O 280	Interzinc 52
InterH2O 401	
InterH2O 499	

Применяемые внешние покрытия:

На водной основе	На органической основе
Intercryl 700	Interfine 629HS
Intergard 1735	Interthane 990
InterH2O 699	
InterH2O 499	

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	18 л.	20 л.	2 л.	3.7 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	27.8 кг	2.4 кг

U.N. Shipping №. Не опасен

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 6 месяцев при 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня. Предохранять от замерзания во время хранения.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

InterH2O® 699

Водоразбавимое акрил-полиуретановое покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, водоразбавимое акриловое полиуретановое финишное покрытие, обладающее превосходной долговечностью и длительным периодом переокрашивания.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве системы для нового строительства в широком диапазоне различных сред, включая инфраструктуру, заводы, фабрики, а также сооружения в нефтяной и газовой промышленности.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Ряд
Степень блеска	Глянцевый
Сухой остаток	42% ± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	35-45 мкм (1,4-1,8 mils) сухой пленки эквивалентно 83-107 мкм (3,3-4,3 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	10,50 м²/литр при ТСП 40 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	4 ч.	16 ч.	16 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	4 ч.	8 ч.	8 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	3.5 ч.	6 ч.	6 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	2 ч.	3 ч.	3 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

Интервалы нанесения могут заметно изменяться в зависимости от толщины пленки, относительной влажности воздуха и частично от циркуляции воздуха.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 101°C (214°F); Часть Б 62°C (144°F); После смешивания 101°C (214°F)	
Плотность	1,24 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	61 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности

InterH2O 699 всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. InterH2O 699 следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением InterH2O 699.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания используйте в пределах указанной жизнеспособности.
Последовательность смешивания:
(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.
(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.
(3) Не закрывайте емкости после смешивания, повышение давления может привести к взрыву.

Пропорции смешивания

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 ч.	2 ч.	2 ч.	1 час

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,33-0,45 мм (13-18 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 155 кг/см² (2204 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 30-40 мкм (1,2-1,6 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 30-40 мкм (1,2-1,6 mils)

Растворитель

Не рекомендуется

Очиститель

International GTA991 с последующей промывкой чистой водой

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA991. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производитьсвежесмешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA991. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени,прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. За дополнительной информацией обращайтесь к Руководству по нанесению InterH2O 699.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Рекомендуется наносить материал методами воздушного и безвоздушного распыления. Перед началом работ тщательно промойте оборудование водой, а затем растворителем International GTA 991 или техническим спиртом. Нанесение материала методами воздушного и безвоздушного распыления, позволяет достичь максимальных защитных свойств и толщины сухой пленки.

Как и для всех покрытий на водной основе, тщательно контролируйте условия нанесения, необходимые для получения высокого качества покрытия.

Должны быть соблюдены следующие основные параметры:

InterH2O 699 должен храниться и транспортироваться при плюсовой температуре. Рекомендуемая температура хранения от 4°C (39°F) до 25°C (77°F).

Минимальная температура стальной поверхности при нанесении должна быть выше 10°C (50°F) и, как минимум, на 3°C (5°F) выше температуры точки росы.

Относительная влажность воздуха должна быть ниже 80%, в противном случае время высыхания и интервал нанесения следующего слоя значительно увеличатся, что приведет к вероятности появления пены на пленки покрытия.

Небольшие участки, к которым затруднен приток воздуха, должны быть окрашены кистью, избегая чрезмерной толщины нанесения.

Чрезмерная толщина нанесения InterH2O 699 приведет к увеличению минимальных интервалов нанесения следующего слоя так и времени на вспомогательные операции.

Чтобы обеспечить хорошую переокраску InterH2O 699 другими продуктами, необходимо отслеживать, чтобы поверхность перед окраской была полностью очищена от любых загрязнений, которые могут присутствовать на поверхности из-за шероховатой текстуры покрытия, содержащего железную слюдку.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для InterH2O 699 рекомендованы следующие грунты/промежуточные покрытия :

- Intercure 200HS
- Intercure 420
- Intergard 251
- Intergard 475HS
- InterH2O 401
- InterH2O 499
- Interplus 356

Для InterH2O 699 рекомендованы следующие внешние покрытия:

- InterH2O 699
- Interseal 121
- Interthane 990

По поводу совместимости с другими грунтами/промежуточными покрытиями обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- инструкция по нанесению InterH2O 699

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Внимание: содержит изоцианаты. При окрашивании одевайте капюшон.

Warning: Do not seal tins containing mixed material. Pressure build up may cause explosion.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16 л.	20 л.	4 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	22.16 кг	4.88 кг

U.N. Shipping №. Не опасен

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interlac® 645

Алкид

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентная, быстросохнущая, глянцевая финишная эмаль.

НАЗНАЧЕНИЕ

Разработано как финишное покрытие, наносимое в два слоя. Быстросохнущая алкидная система для безвоздушного распыления на загрунтованные стальные поверхности. Может наноситься как в цехе, так и на монтаже.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Глянцевый
Сухой остаток	41%
Типичная толщина	50 мкм (2 mils) сухой пленки эквивалентно 122 мкм (4,9 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	8,20 м²/литр при ТСП 50 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	30 мин.	2 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	25 мин.	105 мин.	4 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	20 мин.	90 мин.	4 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	10 мин.	60 мин.	2 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	>23°C (>73°F)	
Плотность	1,21 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	445 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности

Interlac 645 всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Interlac 645 следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Interlac 645.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.		
Пропорции смешивания	Не применимо		
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,38-0,45 мм (15-18 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)	
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет Прижимной резервуар Тип сопла	DeVilbiss MBC или JGA 704 или 765 E
кисть	Применима только для малых зон	Типичная толщина за один слой 25-50 мкм (1,0-2,0 mils)	
валик	Применима только для малых зон	Типичная толщина за один слой 25-50 мкм (1,0-2,0 mils)	
Растворитель	International GTA007	Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.	
Очиститель	International GTA007		
Прекращение работы	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA007. Смешанные компоненты краски не следует вторично упаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить свеже-смешанными компонентами.		
Промывка	Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA007. Неиспользованный материал хранить в плотно закрытых емкостях. В частично заполненных емкостях после долгого хранения может происходить образование поверхностной пленки и/или увеличение вязкости материала. В этом случае перед дальнейшим использованием продукт следует отфильтровать.		

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

При нанесении Interlac 645 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Степень блеска и окончательный внешний вид покрытия зависит от метода нанесения. По возможности, избегайте применения разных методов окрашивания одной поверхности.

Продукт не предназначен для эксплуатации в агрессивных коррозионных условиях, также, как и на стальных поверхностях с язвенной коррозией или сильным загрязнением.

Interlac 645 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Interlac 645 не предназначен для эксплуатации в кислых или щелочных средах.

Избегайте чрезмерного нанесения, так как это приведет к увеличению времени сушки и времени до ввода в эксплуатацию. Также может не лучшим образом повлиять на долговечность пленки. Преждевременное погружение в воду приведет к изменению цвета покрытия, особенно темных оттенков.

Как вариант, Interlac 645 может наноситься кистью и валиком.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Interlac 645 рекомендованы следующие грунты :

- Interprime 205
- Interprime 306
- Interprime 466

По поводу совместимости с другими грунтами обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

Объем	Упаковка
20 л.	20 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

20 л. 26 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 24 месяца при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interlac® 648

Алкид

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентное, специальное флуоресцентное алкидное покрытие разработано для обеспечения максимальной видимости.

НАЗНАЧЕНИЕ

Особое покрытие, для обеспечения максимальной видимости служит для быстрого определения критических участков и наносится на такие объекты, как спасательные буи, спасательные шлюпки, перила. Также нанесенное покрытие может служить в качестве указателя маршрута запасного выхода.

Обычно наносится на утвержденные алкидные антикоррозионные грунты.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	оранжевый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	54%
Типичная толщина	40-55 мкм (1,6-2,2 mils) сухой пленки эквивалентно 74-102 мкм (3-4,1 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	10,80 м²/литр при ТСП 50 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	18 ч.	72 ч.	36 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	9 ч.	36 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	6 ч.	24 ч.	16 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	4 ч.	8 ч.	8 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	40°C (104°F)	
Плотность	1,00 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	370 г/л	UK - PG6/23(92), приложение 3

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Загрунтованные поверхности

Interlac 648 всегда должен наноситься поверх утвержденной антикоррозионной схемы. Поверхность грунта должна быть сухой и свободной от любых загрязнений. Interlac 648 должен наноситься согласно указанным интервалам перекрытия (обращайтесь к соответствующему техническому описанию продукта).

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Interlac 648.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Не рекомендуется	
Воздушное распыление под давлением	Применяется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
Воздушное распыление (обычное)	Рекомендуется	Используйте соответствующее собственное оборудование
кисть	Применяется	Типичная толщина за один слой 25-40 мкм (1,0-1,6 mils) При нанесении Interlac 648 кистью для достижения заданной ТСП может потребоваться нанесение нескольких слоев.
валик	Применяется	Типичная толщина за один слой 25-40 мкм (1,0-1,6 mils)
Растворитель	International GTA004	Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.
Очиститель	International GTA004	
Прекращение работы	Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA004. Весь неиспользованный материал хранить в плотно закрытых емкостях. В частично заполненных емкостях после долгого хранения может происходить образование поверхностной пленки и/или увеличение вязкости материала. В этом случае перед дальнейшим использованием материал следует отфильтровать.	
Промывка	После использования сразу промывайте все оборудование очистителем International GTA004. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания будет зависеть от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после остановки работ, включая любые задержки. Излишками материала и пустыми емкостями нужно распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interlac 648 предназначен в качестве финишного покрытия для обеспечения высоких косметических свойств и всегда должен наноситься по утвержденной антикоррозионной схеме.

Для того, чтобы обеспечить максимальную видимость Interlac 648 должен наноситься в 2 слоя поверх белого промежуточного покрытия Interlac 287, при условии достижения требуемой укрывистости.

При нанесении Interlac 648 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Степень блеска и окончательный внешний вид покрытия зависит от метода нанесения. По возможности, избегайте применения разных методов окрашивания одной поверхности.

При использовании кисти и валика для получения однородного покрытия может потребоваться два слоя Interlac 648.

Чрезмерная толщина слоя Interlac 648 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Преждевременное погружение Interlac 648 в воду приведет к необратимому изменению цвета покрытия. Так как флуоресцентный цвет является ключевой характеристикой Interlac 648, следует принять необходимые меры, чтобы избежать этого.

Interlac 648 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Interlac 648 не предназначен для использования в кислых или щелочных средах.

Interlac 648 будет мелеть и обесцвечиваться со временем. Под воздействием обычных атмосферных условий необходимо будет ежегодно обновлять покрытие, чтобы максимально усилить эффект флуоресцентного цвета.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interlac 648 обычно наносят поверх Interlac 287, как финишное двухслойное покрытие антикоррозионной алкидной схемы.

Следующие грунты также утверждены для использования с Interlac 648:

- Interprime 106
- Interprime 198
- Interprime 205
- Interprime 306
- Interprime 466

Interlac 648 предназначен только для переокрашивания самим собой.

По поводу совместимости с другими грунтами обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА	Размер упаковки	Объем	Упаковка
	5 л.	5 л.	5 л.
	Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.		
ВЕС С УПАКОВКОЙ	Размер упаковки		
	5 л.	5.2 кг	
ХРАНЕНИЕ	Срок годности	Минимум 24 месяца при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.	

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interlac® 658

Алкид

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентное алкидное покрытие, модифицированной уретаном и пигментированное оксидом железной слюдки для дополнительной барьерной защиты.

НАЗНАЧЕНИЕ

Защитное барьерное покрытие, которое может использоваться как в новом строительстве, так и при ремонтных работах, для поддержания эксплуатационных свойств алкидных систем.

Прочное финишное покрытие, модифицированное уретаном, в котором требуется или приемлем слюдистый оксид железа.

Как промежуточное или финишное покрытие, наносимое поверх утвержденного алкидного антикоррозионного грунта, как часть алкидной окрасочной схемы.

Универсальный однокомпонентный продукт, который может применяться в широком диапазоне климатических условий.

Защита металлоконструкций, эксплуатируемых внутри помещений, в сухих условиях или для металлоконструкций, находящихся под внешним воздействием в неагрессивной среде.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Ограниченный цветовой ряд
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	53%
Типичная толщина	40-50 мкм (1,6-2 mils) сухой пленки эквивалентно 75-94 мкм (3-3,8 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	10,60 м²/литр при ТСП 50 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	18 ч.	48 ч.	48 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	12 ч.	30 ч.	36 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	6 ч.	16 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	2 ч.	8 ч.	16 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

Минимальное время нанесения следующего слоя указано для рекомендуемых внешних покрытий и может увеличиваться для других покрытий. За дополнительной информацией обращайтесь к разделам "Характеристика продукта" и "Совместимость систем окрашивания".

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	33°C (91°F)	
Плотность	1,52 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	228 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Загрунтованная стальная поверхность

Interlac 658 всегда должен наноситься поверх утвержденной антикоррозионной схемы. Поверхность грунта должна быть сухой и свободной от любых загрязнений. Interlac 658 должен наноситься согласно указанным интервалам перекрытия (обращайтесь к соответствующему техническому описанию продукта).

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa 2½ (ISO 8501 -1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Interlac 658.

Старые покрытия

Interlac 658 подходит для нанесения поверх совместимых алкидных систем не подвергавшихся внешнему воздействию.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.

Если материал был использован частично, то после использования емкость с краской должна закрываться герметично. Перед началом следующего использования тщательно перемешайте механической мешалкой. Если на поверхности образовалась пленка, удалите ее и отфильтруйте материал перед использованием.

Пропорции смешивания

Не применимо

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,48-0,60 мм (19-24 тыс. дюйма).
Давление на сопле не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

кисть

Применяется

Типичная толщина за один слой 30-40 мкм (1,2-1,6 mils)

При нанесении Interlac 658 кистью для достижения заданной ТСП может потребоваться нанесение нескольких слоев.

валик

Рекомендуется

Типичная толщина за один слой 30-40 мкм (1,2-1,6 mils)

При нанесении Interlac 658 валиком следует соблюдать осторожность, чтобы достичь заданной ТСП. Может потребоваться нанесение нескольких слоев.

Растворитель

International GTA004

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA004

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA004. Размешанную краску не следует вторично запаковывать. После остановки работ, краску следует перемешать заново.

Промывка

После использования сразу промывайте все оборудование очистителем International GTA004. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания будет зависеть от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после остановки работ, включая любые задержки.

Излишками материала и пустыми емкостями нужно распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Минимальное интервал перекрытия зависит от типа финишного слоя, алкидного или масляного (см. раздел Совместимость систем окрашивания).

Максимальный интервал перекрытия не зависит от выбора финишного слоя.

Interlac 658 разработан для обеспечения дополнительной барьерной защиты за счет включения в алкидную систему слюдистого оксида железа. Продукт всегда должен наноситься поверх утвержденного алкидного антикоррозионного грунта.

Interlac 658 может быть использован в качестве финишного слоя, обеспечивая длительный срок эксплуатации покрытия. Как и все алкиды, он будет мелеть и обесцвечиваться со временем. Однако в Interlac 658 этот процесс будет протекать медленней, потому что его основа модифицированный уретан.

Interlac 658 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Преждевременный контакт с водой может вызвать изменение цвета, особенно темных оттенков, что, однако, не влияет на антикоррозийные свойства Interlac 658.

Interlac 658 не предназначен для использования в кислых или щелочных средах.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interlac 658 как правило применяется в качестве промежуточного покрытия в алкидных окрасочных системах, и совместим со следующими грунтами и внешними покрытиями:

Для Interlac 658 рекомендованы следующие грунты :

Interprime 106
Interprime 466

Для Interlac 658 рекомендованы следующие внешние покрытия:

Interlac 648
Interlac 658
Interlac 665

Если Interlac 658 будет перекрыт* двухкомпонентными продуктами, в этом случае рекомендованы следующие промежуточные покрытия:

Interplus 770
Interplus 880

* Наносится только на старое покрытие Interlac 658.

По поводу совместимости с другими внешними/промежуточными покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

Объем	Упаковка
20 л.	20 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

20 л. 33.5 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 18 месяцев при 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня. Предохранять от замерзания во время хранения

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interlac® 665

Алкид

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентная, глянцевая финишная эмаль.

НАЗНАЧЕНИЕ

Пригодна при ремонте и обслуживании находящихся в эксплуатации объектов в различных отраслях промышленности, включая морские сооружения, химические и нефтехимические заводы.

Предназначена для окрашивания поверхностей, не подверженных длительному химическому воздействию, когда требуется недорогое однокомпонентное внешнее покрытие.

Используется как косметическое внешнее покрытие в составе алкидных лакокрасочных систем - как для внутренних, так и для наружных работ.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Высокоглянцевый
Сухой остаток	48% ± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	40-50 мкм (1,6-2 mils) сухой эквивалент 83-104 мкм (3,3-4,2 mils) влажный
Теоретический расход покрытия	12 м²/литр при ТСП 40 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	14 ч.	48 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	10 ч.	36 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	6 ч.	24 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	4 ч.	8 ч.	14 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	40°C (104°F)	
Плотность	1,11 кг/л (9,3 фунт/галл)	
Летучие органические соединения (VOC)	3.50 фунт/галл (420 г/л) 364 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности

Interlac 665 всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Interlac 665 следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Interlac 665.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,33-0,48 мм (13-19 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 141 кг/см² (2005 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
кисть	Рекомендуется	Типичная толщина за один слой 25-40 мкм (1,0-1,6 mils)
валик	Рекомендуется	Типичная толщина за один слой 25-40 мкм (1,0-1,6 mils)
Растворитель	International GTA004	Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.
Очиститель	International GTA004	

Прекращение работы

Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA004. Весь неиспользованный материал хранить в плотно закрытых емкостях. В частично заполненных емкостях после долгого хранения может происходить образование поверхностной пленки и/или увеличение вязкости материала. В этом случае перед дальнейшим использованием материал следует отфильтровать.

Промывка

После использования сразу промывайте все оборудование очистителем International GTA004. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания будет зависеть от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после остановки работ, включая любые задержки.

Излишками материала и пустыми емкостями нужно распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interlac 665 разработан прежде всего для окрашивания на месте работ. Безвоздушное распыление в цехе может легко привести к чрезмерной толщине пленки, медленному высыханию и трудностям с отгрузкой потребителю. Чрезмерная толщина может также послужить причиной образования складок после старения. Для окрашивания в цехе имеются в наличии более подходящие внешние алкидные покрытия. Свяжитесь с International Protective Coatings для получения информации относительно этих продуктов.

Степень блеска и окончательный внешний вид покрытия зависит от метода нанесения. По возможности, избегайте применения разных методов окрашивания одной поверхности.

Как и все алкидные системы, Interlac 665 имеет ограниченную химическую стойкость и стойкость к действию растворителей и не подходит для окрашивания конструкций, погруженных в воду или находящихся в условиях непрерывной конденсации.

Interlac 665 непригоден для нанесения на эпоксидные и полиуретановые покрытия, а также на цинксодержащие грунты из-за опасности омыления алкидной смолы и последующей потери адгезии.

При использовании кисти и валика для получения однородного покрытия может потребоваться два слоя Interlac 665.

В наличии имеется широкий ряд цветовых оттенков, получаемых через Chromascan-систему.

Из-за определенных правил транспортировки, данный продукт, поставляемый в США, имеет температуру вспышки 41˚ C (106˚ A). Но это не влияет на его свойства и характеристики.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interlac 665 наносится только на алкидные или масляные грунты, например:

Interprime 198

По поводу совместимости с другими грунтами обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Объем	Упаковка
20 л.	20 л.	20 л.
5 галл. США	5 галл. США	5 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	
20 л.	24.2 кг
5 галл. США	49.4 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 24 месяца при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interlac® 789

Модифицированное алкидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентный, быстросохнущий модифицированный алкидный грунт/финиш, обеспечивающий хорошие антикоррозийные свойства и внешний вид за один слой.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для использования в качестве однослойной системы, где кроме антикоррозийных свойств требуется хороший внешний вид покрытия. Применяется как для внутренних, так и для наружных работ в средах с невысокой агрессивностью.

Особенно удобен в использовании как универсальный грунт/финиш при большом выпуске металлоконструкций на заводе.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Яичная скорлупа
Сухой остаток	63%± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	100 мкм (4 mils) сухой пленки эквивалентно 159 мкм (6,4 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6,30 м²/литр при ТСП 100 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	115 мин.	5 ч.	6 ч.[1]	Расширенный[2]
15°C (59°F)	105 мин.	4.5 ч.	5 ч.[1]	Расширенный[2]
25°C (77°F)	80 мин.	4 ч.	4 ч.[1]	Расширенный[2]
40°C (104°F)	60 мин.	3 ч.	2 ч.[1]	Расширенный[2]

[1] Минимальное время нанесения следующего слоя указано для рекомендуемых внешних покрытий и может увеличиваться для других покрытий. За дополнительной информацией обращайтесь к разделам "Характеристика продукта" и "Совместимость систем окрашивания".
[2] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	31°C (88°F)	
Плотность	1,57 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.50 фунт/галл (300 г/л) 202 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Interlac 789, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом. Рекомендуется острый, угловатый профиль в 50-75 микрон.

При наличии благоприятных условий (например, внутри цеха) можно допустить задержку в окрашивании Interlac 789 до 7-10 дней с некоторым ухудшением состояния поверхности. Поверхность может ухудшаться до Sa2 стандарта, но должна быть свободна от отдельных порошкообразных отложений.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 155 кг/см² (2204 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
Кисть	Применима только для малых зон	Получаемая толщина 50 мкм (2,0 mils)
Валик	Применима только для малых зон	Получаемая толщина 50 мкм (2,0 mils)
Растворитель	International GTA007	Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды
Очиститель	International GTA007	

Прекращение работы

Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA007. Неиспользованный материал хранить в плотно закрытых емкостях. В частично заполненных емкостях после долгого хранения может происходить образование поверхностной пленки и/или увеличение вязкости материала. В этом случае перед дальнейшим использованием продукт следует отфильтровать.

Промывка

Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с требованиями действующего законодательства.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interlac 789 предназначен прежде всего для защиты металлоконструкций. Алкидные антикоррозионные продукты пригодны для внутренних работ, а также для наружных работ для сред с невысокой коррозионной активностью - C1, C2 и C3 (согласно ISO 12944).

Interlac 789 может быть изготовлен любого цвета, однако нужно помнить, что по своей природе алкидные покрытия через некоторое время желтеют и выгорают, теряя блеск и цвет на открытом воздухе.

Так как Interlac 789 применяется как однослойная система, его не следует наносить в несколько слоев, за исключением подкрашивания поврежденных участков. Минимальное время для нанесения следующего слоя указано для перечисленных ниже внешних покрытий, которыми может быть переокрашен данный продукт. Остерегайтесь применения других внешних покрытий, так как интервалы сушки между слоями могут увеличиться.

Избегайте чрезмерного нанесения Interlac 789, так как это существенно увеличивает время сушки и отгрузки потребителю, а также может повлиять на срок службы покрытия.

Преждевременный контакт с водой может вызвать изменение цвета, особенно темных оттенков, что, однако, не влияет на антикоррозийные свойства Interlac 789.

Interlac 789 непригоден для кислотных или щелочных условий.

Interlac 789 не предназначен для погруженных в воду металлоконструкций.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Как правило, Interlac 789 является однослойной системой, однако он может быть переокрашен некоторыми внешними покрытиями.

Рекомендуемые внешние покрытия для Interlac 789:

Interlac 645
Interlac 658
Interlac 665

За дополнительной информацией касательно совместимости систем окрашивания обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

	Объем	Упаковка
20 л.	20 л.	20 л.
5 л.	5 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

20 л.	33.1 кг
5 л.	8.3 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 18 месяцев при 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 05.10.2009

Copyright © AkzoNobel, 05.10.2009.

International , лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.

www.international-pc.com

Interline® 399

Эпоксидное новолачное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Высокоэффективное, сильно сшитое двухкомпонентное толстослойное эпоксидно-новолачное покрытие резервуаров с превосходной теплоустойчивостью и стойкостью к действию растворителей.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется для внутренней окраски резервуаров для хранения нефтепродуктов и технологических резервуаров нефтехимических заводов, которые подвергаются воздействию сырой нефти и воды, поступающей после газовой сепарации при повышенных температурах, до 95°C.

Обладает хорошей устойчивостью к ароматическим и алифатическим растворителям.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Ограниченный ряд
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	67%
Типичная толщина	85-125 мкм (3,4-5 mils) сухой пленки эквивалентно 127-187 мкм (5,1-7,5 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6,70 м²/литр при ТСП 100 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, валик, кисть

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия *Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	8 ч.	16 ч.	36 ч.	5 дн.
15°C (59°F)	7 ч.	12 ч.	24 ч.	4 дн.
25°C (77°F)	5 ч.	8 ч.	16 ч.	3 дн.
40°C (104°F)	3 ч.	6 ч.	16 ч.	2 дн.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 26°C (79°F); Часть Б 48°C (118°F); После смешивания 24°C (75°F)
Плотность	1,85 кг/л
Летучие органические соединения (VOC)	2.83 фунт/галл (340 г/л) EPA Метод 24 199 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Данный продукт должен быть нанесен только на поверхность,подготовленную абразивоструйной очисткой по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP10. Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 50-75 микрон.

Interline 399 должен быть нанесен до начала окисления стали. При появлении признаков окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Где учитываются установленные местным законодательством летучие органические соединения, поверхность может быть загрунтована Interline 399 (на 10% разбавленным GTA220) с толщиной сухой пленки до 40 микрон до начала окисления стали. Альтернативный вариант-сохранение стандарта абразивоструйной очистки с использованием дополнительных систем влагопоглощения.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interline 399 должен применяться в соответствии с данным описанием и более детально - с рекомендуемыми рабочими процедурами International Protective Coatings для внутренней защиты резервуаров.

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

5.00 частей(и) : 1.00 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
5 ч.	4 ч.	2 ч.	1 час

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип жидкостного наконечника E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA220

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA853
или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA853. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA853. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с "Руководством по нанесению" Interline 399.

Interline 399 обычно указывается как трехслойная система с толщиной каждого слоя 90 микрон, общая толщина сухой пленки 270 микрон. Точная спецификация для общей толщины сухой пленки будет зависить от применения и предъявляемых требований. За определенной консультацией, касательно покрытия резервуаров обращайтесь в International Protective Coatings.

Максимальная толщина пленки в один слой лучше достигается при использовании безвоздушного распыления. Применение других методов вряд ли позволит получить необходимую толщину пленки. Например, при окрашивании воздушным распылением может потребоваться несколько слоев. При использовании валика или кисти потребуется красить больше, чем в один слой, и желательно только небольшие зоны или начальные участки. Для хорошего ‘смачивания’ поверхности сильно изъеденные области следует окрашивать кистью.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

Не наносите покрытие при температуре стали ниже, чем 10°C.Относительная влажность воздуха во время нанесения и отверждения не должна превышать 80%.

При нанесении Interline 399 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Хорошая вентиляция во время нанесения и отверждения продукта и контроль за толщиной пленки необходимы для достижения оптимальных характеристик сухого покрытия. Избегайте переокрашивания! Во избежание растрескивания покрытия во время эксплуатации оборудования общая толщина сухой пленки не должна превышать 300 микрон.

Время отверждения будет зависеть от толщины сухой пленки и окружающих условий во время нанесения и на протяжении всего периода сушки.

Максимальное значение химической стойкости не будет достигнуто, пока пленка полностью не отвердеет. Процесс отверждения зависит от температуры, влажности и толщины пленки. Обычно при толщине сухой пленки в 270 микрон полное отверждение до оптимальной химической стойкости будет в течение 7-10 дней при температуре 25°C и относительной влажности 50%. Время отверждения пропорционально уменьшаеться при повышенной температуре и увеличивается при пониженной.

После окончательного высыхания последнего слоя, толщина пленки всей лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным микрометром. Чтобы проверить среднюю толщину всей лакокрасочной системы, покрытие должно быть без нарушений целостности пленки. Высохшая пленка должна быть без наплывов, перекосов, инородных предметов или других дефектов. Все недостатки и дефекты должны быть устранены. Восстановленные области должны быть повторно испытаны до сдачи объекта в эксплуатацию. Для получения более детальной информации обращайтесь к рекомендуемым рабочим процедурам для внутренней облицовки резервуаров International Protective Coatings.

При воздействии температур выше 60°C, необходимо, чтобы емкость с продуктом была изолированна. Это необходимо для того, чтобы избежать преждевременного разрушения пленки покрытия вследствии перепада тмператур и грунта, который может вздуться (это явление называется эффект "холодной стены").

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

DEF STAN 80-97 Дополнение G для облицовки резервуаров большого размера под хранение авиационного топлива.

Air BP Спецификация F2D2 для хранения авиационного топлива

Испанский стандарт INTA 164402-A.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Система само-грунтуемая и нет необходимости ипользовать другие грунты.

Interline 399 может быть переокрашен только самим собой, и никогда не должен переокрашиваться другими продуктами.

По поводу возможности контакта Interline 399 с различными продуктами при хранении в резервуарах обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Interline 399 Рабочие процедуры

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах.

Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и последующей сушки должна быть обеспечена адекватная вентиляция (ссылаясь на сведения о продукте для обычной сушки). Во избежании возгорания и детонации храните растворитель в безопасном месте. Будет необходимо принудительное перемещение в безопасное место. Во время нанесения и сушки продукта должна быть задействована вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (головной убор или респиратор) .Чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза применяйте средства персональной защиты (спецодежду, перчатки, защитные очки, респираторы, защитный крем и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь со сведениями о безопасности продукта (база и растворитель двухупаковочные) , и затем следуйте данным там рекомендациям. Если у вас есть сомнения относительно использования этого продукта, обращайтесь в International Protective Coatings.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Более детальные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции, или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16.67 л.	20 л.	3.33 л.	5 л.
5 галл. США	4.17 галл. США	5 галл. США	0.83 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	35.7 кг	3.96 кг
5 галл. США	71.4 фунт	8 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interline® 850

Фенол-эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, химически стойкое, с высоким содержанием сухого остатка толстослойное фенол-эпоксидное покрытие резервуаров.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется для защиты от коррозии стальной внутренней поверхности резервуаров, предназначенных для хранения сырой нефти, неэтилированного бензина, МТБЭ, реактивного топлива, щелочных растворов и ряда ароматических и алифатических растворителей.

Сертифицировано согласно стандарту ANSI/NSF 61 для использования в резервуарах емкостью более 1500 галлонов (5679 литров)

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Белый, Серый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	76%
Типичная толщина	100-150 мкм (4-6 mils) сухой пленки эквивалентно 132-197 мкм (5,3-7,9 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6,10 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	9 ч.	24 ч.	24 ч.	30 дн.
15°C (59°F)	8 ч.	20 ч.	20 ч.	30 дн.
25°C (77°F)	5 ч.	8 ч.	8 ч.	30 дн.
40°C (104°F)	3 ч.	5 ч.	5 ч.	21 дн.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 42°C (108°F); Часть Б 54°C (129°F); После смешивания 43°C (109°F)	
Плотность	1,57 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	1.87 фунт/галл (225 г/л) 143 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Данный продукт должен быть нанесен только на поверхность,подготовленную абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP10. Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 50-75 мкм. Interline 850 должен быть нанесен до начала окисления стали. При появлении признаков окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом. Где указанное содержание летучих органических соединений разрешено местным законодательством, поверхность может быть загрунтована Interline 850 (на 10%-15% разбавленным GTA420) с толщиной сухой пленки до 40 мкм до начала окисления стали. Альтернативный вариант-сохранение стандарта абразивоструйной очистки с использованием дополнительных систем влагопоглощения.

Поврежденные участки, сварные швы и т.д. должны быть подготовлены по установленным стандартам (напр. Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10 или очисткой электрическими инструментами по Pt3 (JSRA SPSS:1984) или SSPC-SP11)

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interline 850 должен наноситься в соответствии с данным описанием, и, более детально, с рекомендуемыми Рабочими процедурами International Protective Coatings для внутренней защиты резервуаров.

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3 ч.	2 ч.	1 час	30 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,53-0,68 мм (21-27 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

Кисть

Рекомендуется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Валик

Рекомендуется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA220
(или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA853 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA853. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA853. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с Руководством по нанесению Interline 850.

Interline 850 обычно наносят в два слоя по 125 мкм каждый, с получением общей толщины сухой пленки в 250 мкм. Точное количество слоев и общая сухая толщина пленки будут зависеть от требований конечного пользователя. Свяжитесь с представителем International Protective Coatings для получения более детальных рекомендаций.

При использовании Interline 850 в качестве предохраняющего грунта с толщиной сухой пленки в 40 мкм, в полузащищенной среде резервуара стандарт абразивоструйной очистки сохраняется до 28 дней. При присутствии влажности на поверхности может произойти окисление, что потребует повторной абразивоструйной очистки. Как альтернатива, наносят первый слой Interline 850 при соблюдении интервала нанесения следующего слоя при условии, что вся поверхность до окрашивания была правильно очищена и подготовлена.

Если окрашенная емкость будет использоваться для хранения питьевой воды, проконсультируйтесь относительно разбавления растворителем Interline 850.

При температурах ниже15°C рекомендуется окрашивать через 15 минут после смешивания.

Максимальная толщина пленки в один слой лучше достигается при использовании безвоздушного распыления. Применение других методов вряд ли позволит получить необходимую толщину пленки. Например, при окрашивании воздушным распылением может потребоваться несколько слоев. При использовании валика или кисти потребуется нанесение более одного слоя. Данные методы нанесения рекомендуется использовать только на небольших участках и при полосовой окраске.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

В большинстве случаев не рекомендуется наносить покрытие при температуре стали ниже 10°C. Однако, в случае использования окрашиваемых емкостей для хранения питьевой воды, Interline 850 может наноситься при температуре 5°C и выше. За специальной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

При нанесении Interline 850 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Для многослойных систем, воздействие низкой температуры во время нанесения или сразу после нанесения может привести к неполному отверждению и загрязнению поверхности, что в последствии может привести к потери межслойной адгезии.

Данный продукт быстро желтеет под воздействием солнечного света, поэтому его не следует использовать как финишное покрытие, когда внешний вид имеет большое значение.

После отверждения последнего слоя толщина лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным толщиномером, с последующим расчетом средней ТСП системы. Отвержденное покрытие не должно содержать проколов и других нарушений сплошности покрытия, а также потеков, капель и других дефектов. Все недостатки и дефекты должны быть устранены. Восстановленные области должны быть повторно проверены до передачи объекта в эксплуатацию. Для получения более подробной информации обращайтесь к рекомендуемым International Protective Coatings Рабочим процедурам.

Максимальная химическая стойкость покрытия недостижима до тех пор, пока пленка полностью не высохла. Отверждение-функция температуры, влажности и толщины пленки. Обычно покрытие в 250 мкм общей толщины системы приобретает оптимальную химическую стойкость через 7-10 дней после полного высыхания при 25°C. Время высыхания пропорционально сокращается с повышением температуры и увеличивается при более низких ее значениях.

Для хранения в условиях повышенных температур, обращайтесь за консультацией в International Protective Coatings.

Этот материал рекомендован под хранение виационного топлива. Также пригоден под хранение неэтилированного бензина.

Interline 850 не предназначен для хранения кислотных растворов.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:
- Air BP Спецификация F2D2 Раздел 2.1 - Покрытие резервуаров.
- US Military Specification MIL-PRF-4556F (Цвета только буйловая кожа и белый)
- DEF STAN 80-97 Дополнение G для облицовки резервуаров большого размера под хранение авиационного топлива.
- Испанский стандарт INTA 164402-A.
- Сертифицировано согласно стандарту ANSI/NSF Стандарт 61. NSF сертификация для резервуаров, емкостью более 1500 галлонов (5679 литров), труб, диаметром 48 дюймов (1220 мм) или выше, и трубопроводной арматуры диаметром 4 дюйма (102 мм) или выше.
- Норвежский Национальный институт здравоохранения для использования в резервуарах с питьевой водой на морских сооружениях.
- Соответствует допустимым концентрациям реагирующих материалов, как указано в CFR21-175.300 (Micro Materials Report).
- Сертифицировано согласно AS/NZS 4020:2005 для резервуаров более 40 тыс. мм²/л. Минимальный объем 6 л, минимальный внутренний диаметр 10 см.

Для утверждения технических условий обращайтесь в International Protective Coatings

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

В основном, где содержание летучих веществ допустимо местным законодательством, Interline 850 может быть использован как самогрунтующаяся система. В этом случае также может быть использован Interline 982. За специальными рекомендациями обращайтесь International Protective Coatings.

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

По поводу возможности контакта Interline 850 с различными продуктами при хранении в резервуарах обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Interline 850 Рабочие процедуры

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах.

Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и последующей сушки должна быть обеспечена адекватная вентиляция (ссылаясь на сведения о продукте для обычной сушки). Во избежании возгорания и детонации храните растворитель в безопасном месте. Будет необходимо принудительное перемещение в безопасное место. Во время нанесения и сушки продукта должна быть задействована вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (головной убор или респиратор) .Чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза применяйте средства персональной защиты (спецодежду, перчатки, защитные очки, респираторы, защитный крем и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь со сведениями о безопасности продукта (база и растворитель двухупаковочные) , и затем следуйте данным там рекомендациям. Если у вас есть сомнения относительно использования этого продукта, обращайтесь в International Protective Coatings.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Более детальные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции, или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16 л.	20 л.	4 л.	5 л.
5 галл. США	4 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	29 кг	4.3 кг
5 галл. США	60.2 фунт	8.6 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 14.01.2011.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interline® 859

Фенол-эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, химстойкое, с высоким содержанием сухого остатка, высокоструктурированное эпоксифенольное покрытие для резервуаров, не накапливающее статическое электричество.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется для защиты от коррозии стальных внутренних поверхностей резервуаров, предназначенных для хранения сырой нефти, неэтилированного бензина, МТБЭ, реактивного топлива, щелочных растворов и ряда ароматических и алифатических растворителей, для которых статическое электричество является проблемой.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Угольно-серый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	76%
Типичная толщина	100-150 мкм (4-6 mils) сухой пленки эквивалентно 132-197 мкм (5,3-7,9 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6,10 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	9 ч.	24 ч.	24 ч.	10 дн.
15°C (59°F)	8 ч.	20 ч.	20 ч.	10 дн.
25°C (77°F)	4 ч.	8 ч.	8 ч.	10 дн.
40°C (104°F)	3 ч.	5 ч.	5 ч.	10 дн.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 42°C (108°F); Часть Б 54°C (129°F); После смешивания 43°C (109°F)	
Плотность	1,48 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	1.87 фунт/галл (225 г/л) 151 г/кг	USA - EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Данный продукт должен наноситься на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой до степени Sa 2½ (ISO 8591-1:2007) или SSPC SP10.

Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 50-75 мкм (2-3 мил).

Interline 859 должен быть нанесен до начала окисления стали. При появлении признаков окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть загрунтованы, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим способом.

Там, где местные законы о выбросах ЛОС в окружающую среду позволяют, поверхность может быть загрунтована Interline 859 (на 10-15% разбавленным GTA220) с ТСП 40 мкм (1.5 мил) до начала окисления стали. Альтернативный вариант – сохранение степени абразивоструйной очистки - использовать дополнительные системы влагопоглощения.

Поврежденные участки, сварные швы и т.д. должны быть подготовлены по установленным стандартам (напр. Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10 или очисткой электрическими инструментами по Pt3 (JSRA SPSS:1984) или SSPC-SP11)

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interline 859 должен наноситься в соответствии с данным описанием, и, более детально, с рекомендуемыми Рабочими процедурами International Protective Coatings для внутренней защиты резервуаров.
Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3 ч.	2 ч.	1 ч.	30 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,53-0,68 мм (21-27 тыс. дюйма).
Давление на сопле не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

кисть

Рекомендуется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

валик

Рекомендуется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA220 (или International GTA415)

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA853 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA853. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA853. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interline 859 не должен наноситься поверх не утвержденных грунтов или поверх старых покрытий, так как это может помешать стеканию статического заряда.

Interline 859 обычно наносят в два слоя по 125 мкм каждый, с получением общей толщины сухой пленки в 250 мкм. Точное количество слоев и общая сухая толщина пленки будут зависеть от требований конечного пользователя. Свяжитесь с представителем International Protective Coatings для получения более детальных рекомендаций.

При использовании Interline 859 в качестве предохраняющего грунта с толщиной сухой пленки в 40 мкм, в полузащищенной среде резервуара стандарт абразивоструйной очистки сохраняется до 28 дней. При присутствии влажности на поверхности может произойти окисление, что потребует повторной абразивоструйной очистки. Как альтернатива, наносят первый слой Interline 859 при соблюдении интервала нанесения следующего слоя при условии, что вся поверхность до окрашивания была правильно очищена и подготовлена.

При температурах ниже15°C рекомендуется окрашивать через 15 минут после смешивания.

Максимальная толщина пленки в один слой лучше достигается при использовании безвоздушного распыления. Применение других методов вряд ли позволит получить необходимую толщину пленки. Например, при окрашивании воздушным распылением может потребоваться несколько слоев. При использовании валика или кисти потребуется нанесение более одного слоя. Данные методы нанесения рекомендуется использовать только на небольших участках и при полосовой окраске.

Чтобы гарантировать хорошее «смачивание» поверхности, сильно изъеденные области стали должны окрашиваться кистью.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Не рекомендуется наносить Interline 859 при температуре стали ниже 10°C (50°F). При нанесении Interline 859 в закрытых объемах, необходимо обеспечить адекватную вентиляцию.

Для многослойных систем, воздействие низкой температуры во время нанесения или сразу после нанесения может привести к неполному отверждению и загрязнению поверхности, что в последствии может привести к потери межслойной адгезии.

После отверждения последнего слоя толщина лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным толщиномером, с последующим расчетом средней ТСП системы. Отвержденное покрытие не должно содержать проколов и других нарушений сплошности покрытия, а также потеков, капель и других дефектов. Все недостатки и дефекты должны быть устранены. Восстановленные области должны быть повторно проверены до передачи объекта в эксплуатацию. Для получения более подробной информации обращайтесь к рекомендуемым Intermational Protective Coatings Рабочим процедурам.

Максимальная химическая стойкость покрытия недостижима до тех пор, пока пленка полностью не высохла. Отверждение-функция температуры, влажности и толщины пленки. Обычно покрытие в 250 мкм общей толщины системы приобретает оптимальную химическую стойкость через 7-10 дней после полного высыхания при 25°C. Время высыхания пропорционально сокращается с повышением температуры и увеличивается при более низких ее значениях.

Для хранения в условиях повышенных температур, обращайтесь за консультацией в International Protective Coatings.

Interline 859 соответствует требованиям Китайского Национального Стандарта GB6950-2001- проводящего статический заряд покрытия, для использования в нефтехранилищах..

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Система само-грунтуемая и нет необходимости ипользовать другие грунты.
Interline 859 может быть переокрашен только самим собой, и никогда не должен переокрашиваться другими продуктами.

По поводу возможности контакта Interline 859 с различными продуктами при хранении в резервуарах обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Подготовка поверхности
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах.

Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и последующей сушки должна быть обеспечена адекватная вентиляция (ссылаясь на сведения о продукте для обычной сушки). Во избежании возгорания и детонации храните растворитель в безопасном месте. Будет необходимо принудительное перемещение в безопасное место. Во время нанесения и сушки продукта должна быть задействована вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (головной убор или респиратор) .Чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза применяйте средства персональной защиты (спецодежду, перчатки, защитные очки, респираторы, защитный крем и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь со сведениями о безопасности продукта (база и растворитель двухупаковочные) , и затем следуйте данным там рекомендациям. Если у вас есть сомнения относительно использования этого продукта, обращайтесь в International Protective Coatings.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Более детальные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции, или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16 л.	20 л.	4 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	27.3 кг	4.3 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interline® 921

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, не содержащий растворителя, химически стойкий фенол- эпоксидный заполняющий состав, созданный для облегчения нанесения и имеющий прекрасную эластичность в процессе нанесения внутренней облицовки резервуаров.

НАЗНАЧЕНИЕ

Как универсальный заполняющий состав пригодный для нанесения стандартным оборудованием безвоздушного распыления. Применяется как для защиты новых так и для восстановления старых корродированных резервуаров. Длительный интервал переокрашивания Interline 921 позволяет увеличить эластичность , как показывает рабочая практика, и улучшить составление графиков контракта, что способствует более быстрому обслуживанию.

Interline 921 применяется в качестве композита для обработки сварных швов, соединений внахлестку, заклепок и других неровностей для получения гладких, однородных переходовна стыках поверхностей перед нанесением Interline усиленной стекловолокном ламинатной системы.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Кремовый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	1000-4000 мкм (40-160 mils) сухой пленки эквивалентно 1000-4000 мкм (40-160 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	0,50 м²/литр при ТСП 2000 мкм и заявленном сухом остатке Примечание: фактическая толщина наносимого покрытия зависит от состояния и формы покрываемой стальной поверхности
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	10 ч.	36 ч.	36 ч.	28 дн.
15°C (59°F)	9 ч.	20 ч.	20 ч.	28 дн.
25°C (77°F)	6 ч.	12 ч.	12 ч.	28 дн.
40°C (104°F)	2 ч.	5 ч.	5 ч.	10 дн.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А >101°C (214°F); Часть Б 49°C (120°F); После смешивания 75°C (167°F)	
Плотность	1,30 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	0.75 фунт/галл (90 г/л) 38 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.
Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.
Абразивоструйная очистка
Данный продукт должен быть нанесен только на поверхность,подготовленную абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP10. Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-100 микрон. Interline 921 должен быть нанесен до начала окисления стали. При появлении признаков окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом. Где указанное содержание летучих органических соединений разрешено местным законодательством, поверхность может быть загрунтована Interline 982 с толщиной сухой пленки 15-25 микрон до начала окисления стали. Альтернативный вариант-сохранение стандарта абразивоструйной очистки с использованием дополнительных систем влагопоглощения.
При использовании Interline 982 в качестве предохраняющего грунта в полузащищенной среде резервуара стандарт абразивоструйной очистки сохраняется до 28 дней. Если влажность будет присутствовать на поверхности-произойдет окисление,что потребует повторной абразивоструйной очистки.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interline 921 должен применяться в соответствии с данным описанием и более детально - с рекомендуемыми рабочими процедурами International Protective Coatings для внутренней защиты резервуаров.
Продукт двухкомпонентный. Смешивайте содержимое емкостей в поставляемых пропорциях. После смешивания используйте в пределах указанной жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.
(2) Перемешивают отвердитель (часть Б) электрической мешалкой.
(3) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

2 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
60 мин.	50 мин.	30 мин.	15 мин.

Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов

Применяется — За специальными рекомендациями обращайтесь в International Protective Coatings. См. раздел "Характеристика продукта".

Безвоздушное распыление

Рекомендуется — Размер сопла 0,66-0,79 мм (26-31 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 211 кг/см² (3000 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Не рекомендуется

Кисть

Не применяется

Валик

Не применяется

Растворитель

Не применяется — ПРОДУКТ НЕ РАЗБАВЛЯТЬ

Очиститель

International GTA853 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA853. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA853. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.
Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Окрашивайте только методом безвоздушного распыления. При использовании других методов, например кисти или валика, потребуется более одного слоя. Применимо для небольших площадей и полосовой окраски.

Interline 921 может наноситься стандартным оборудованием для безвоздушного распыления, пропорция смешивания - 63:1, когда температура краски поддерживается между 15-25°C. При более низких температурах для создания соответствующего расчетного давления и нормального распыления продукта следует использовать нагреватель. Кроме того, Interline 921 можно наносить сопутствующими безвоздушному распылению инструментами в точных пропорциях, что позволяет более гибко управлять процессом окрашивания при высоких температурах.

Из-за ограниченной жизнеспособности сопутствующие безвоздушному распылению методы нанесения состава следует использовать при температуре выше, чем 25°C.

Чтобы гарантировать хорошее «смачивание» поверхности, сильно изъеденные области стали должны окрашиваться кистью.
Глубого питтинговые участки поверхности обрабатываются вручную специальным ножом или скребком, до доведения финишного покрытия до уровня смежной поверхности.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Не наносите покрытие при температуре стали ниже, чем 10°C.

Климатические условия внутри резервуара должны быть проконтролированны и подведены к максимальной относительной влажности 70% при всех температурах.

Окрашивание при неприемлемо низких температурах и/или повышенной влажности или понижение температуры/повышение влажности сразу после окрашивания может привести к неполному отверждению и поверхностному загрязнению, что может привести к потере межслоевой адгезии.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interline 921 может быть нанесен непосредственно на правильно подготовленную стальную поверхность. Также пригоден к нанесению и на следующие грунты:

Interline 982

Interline 921 обычно покрывается сам собой или Interline 984. Для применения других грунтов/внешних покрытий обращайтесь в International Protective Coatings.

По поводу возможности контакта Interline 921 с различными продуктами при хранении в резервуарах обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Техническая спецификация Interline 984 для усиленных стекловолокном систем (Matcote система)

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах.
Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и затем во время сушки (касательно периодов высыхания обращайтесь к спецификации на продукт) должна быть обеспечена соответствующая вентиляция. В ограниченных пространствах потребуется принудительное извлечение продукта. Вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (капюшоны или соответствующие маски) должны применяться во время нанесения и сушки. Применяйте индивидуальные средства защиты чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза (спецодежда, перчатки, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь с рекомендациями настоящей спецификации, сведениями о безопасности продукта (MSDS) (Основа и отвердитель,если две упаковки), а также с разделом Здоровье и Безопасность жизнедеятельности из документа Процедуры нанесения продукта.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Подробные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

Внимание: продукт содержит жидкие эпоксиды и модифицированные полиамины. При неправильном использовании может вызывать повышенную чувствительность кожных покровов.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
18 л.	12 л.	20 л.	6 л.	10 л.
3 галл. США	2 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
18 л.	16.64 кг	10.02 кг
3 галл. США	24.2 фунт	12.8 фунт

U.N.Shipping No. UN3082 (Основа) : UN2924 (Отвердитель)

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 18 месяцев при 25°C,
После чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня. Чтобы сохранить стабильные свойства продукта International Paint рекомендует хранение при температуре выше 10°C.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interline® 925

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, не содержащее растворителя, толстослойное эпоксидное покрытие.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется для защиты от коррозии стальной внутренней поверхности резервуаров, предназначенных для хранения сырой нефти, белых масел и питьевой воды.

Сертифицировано согласно стандарту ANSI/NSF Стандарт 61. NSF сертификация для резервуаров, емкостью более 1000 галлонов (3785 литров)

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Кремовый, Белый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	300-600 мкм (12-24 mils) сухой пленки эквивалентно 300-600 мкм (12-24 mils) мокрой пленки 400-1000 микрон в качестве однослойной системы для оснований резервуаров.
Теоретический расход покрытия	2,50 м²/литр при ТСП 400 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, валик, кисть

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	15 ч.	36 ч.	36 ч.	2 дн.
15°C (59°F)	12 ч.	24 ч.	24 ч.	2 дн.
25°C (77°F)	8 ч.	18 ч.	18 ч.	1 день
40°C (104°F)	5 ч.	7 ч.	7 ч.	12 ч.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А >101°C (214°F); Часть Б >101°C (214°F); После смешивания >101°C (214°F)	
Плотность	1,52 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	1.04 фунт/галл (125 г/л) 23 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.
Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.
Абразивоструйная очистка
Данный продукт должен быть нанесен только на поверхность,подготовленную абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP10. Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-100 микрон. Interline 925 должен быть нанесен до начала окисления стали. При появлении признаков окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом. Где указанное содержание летучих органических соединений разрешено местным законодательством, поверхность может быть загрунтована Interline 982 с толщиной сухой пленки 15-25 микрон до начала окисления стали. Альтернативный вариант-сохранение стандарта абразивоструйной очистки с использованием дополнительных систем влагопоглощения.
При использовании Interline 982 в качестве предохраняющего грунта в полузащищенной среде резервуара стандарт абразивоструйной очистки сохраняется до 28 дней. Если влажность будет присутствовать на поверхности-произойдет окисление,что потребует повторной абразивоструйной очистки.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interline 925 должен применяться в соответствии с данным описанием и более детально - с рекомендуемыми рабочими процедурами International Protective Coatings для внутренней защиты резервуаров.
Продукт двухкомпонентный. Смешивайте содержимое емкостей в поставляемых пропорциях. После смешивания используйте в пределах указанной жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.
(2) Перемешивают отвердитель (часть Б) электрической мешалкой.
(3) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

3 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 ч.	90 мин.	60 мин.	30 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,53-0,66 мм (21-26 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 211 кг/см² (3000 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Не рекомендуется

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 150-200 мкм (6,0-8,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 150-200 мкм (6,0-8,0 mils)

Растворитель

Не применяется

ПРОДУКТ НЕ РАЗБАВЛЯТЬ

Очиститель

International GTA853
или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA853. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA853. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.
Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с "Руководством по нанесению" Interline 925.

Общее количество слоев и толщина системы зависят от требований конечного пользователя. Консультируйтесь в International Protective Coatings.

Окрашивайте только методом безвоздушного распыления. При использовании других методов, например кисти или валика, потребуется более одного слоя. Применимо для небольших площадей и полосовой окраски.

Чтобы гарантировать хорошее «смачивание» поверхности, сильно изъеденные области стали должны окрашиваться кистью.

Interline 925 может наноситься стандартным оборудованием для безвоздушного распыления, когда температура краски поддерживается выше 30°C. При более низких температурах для создания соответствующего расчетного давления и нормального распыления следует использовать нагреватель.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

Не наносите покрытие при температуре стали ниже, чем 10°C.

Климатические условия внутри резервуара должны поддерживаться в следующих пределах: при относительной влажности 50% температура должна быть в пределах 10-15°C; при относительной влажности 60 % - 16°C и выше.

Относительная влажность внутри резервуара должна поддерживаться с использованием влагопоглощающего оборудования. При отсутствии такого оборудования, для избежания проблем с потерей межслоевой адгезии, покрытие следует наносить в один слой.

В случае нанесения нескольких слоев оптимальная адгезия между слоями достигается при минимальном интервале нанесения следующего слоя.

Окрашивание при неприемлемо низких температурах и/или повышенной влажности или понижение температуры/повышение влажности сразу после окрашивания может привести к неполному отверждению и поверхностному загрязнению, что может привести к потере межслоевой адгезии.

После высыхания последнего слоя, общая толщина лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным микрометром. Чтобы проверить среднюю толщину всей лакокрасочной ситемы, покрытие должно быть без нарушений целостности пленки. Однородность сухой пленки, по толщине превышающей 500 микрон может быть проверена с использованием высоковольтного пульсирующего детектора скрытых полостей, где 100 вольт соответствует 25 мкм толщины сухой пленки. Слишком высокое напряжение может повредить пленку покрытия. Высохшая пленка должна быть без потеков, перекосов, инородных включений или других дефектов. Все недостатки и дефекты должны быть устранены. Восстановленные области должны быть повторно проверены до передачи объекта в эксплуатацию. Для получения более детальной информации обращайтесь к рекомендуемым International Protective Coatings рабочим процедурам.

Максимальная химическая стойкость покрытия недостижима до тех пор, пока пленка полностью не высохла. Отверждение-функция температуры, влажности и толщины пленки. Обычно покрытие в 400 микрон общей толщины системы приобретает оптимальную химическую стойкость через 7-10 дней после полного высыхания при 25°C. Время высыхания пропорционально сокращается с повышением температуры и увеличивается при более низких ее значениях.

Interline 925 не рекомендован для хранения в водной среде при температуре превышающей 60°C.

Из-за присутствия в составе Interline 925 веществ с низким молекулярным весом при тестировании в соответствии с UK-PG6/23 (92), приложением 3 и USA - EPA методом 24 может быть зарегистрировано некоторое выделение летучих органических соединений, связанное с высокой температурой проведения испытаний.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

BS6920:1988 для контакта с питьевой водой

Норвежский Национальный институт здравоохранения для использования в резервуарах с питьевой водой на морских сооружениях.

Сертифицировано согласно стандарту ANSI/NSF Стандарт 61. NSF сертификация для резервуаров, емкостью более 1000 галлонов, а также для трубопроводов и трубопроводной арматуры диаметром 4 дюйма и больше. По стандарту ANSI/NSF толщина сухой пленки Interline 925 должна быть 450 микрон и для оптимального результата при контакте с питьевой водой должен отвержадться 14 дней при 25°C.

Соответствует допустимым концентрациям реагирующих материалов, как указано в CFR21-175.300 (Micro Materials Report).

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interline 925 может быть нанесен непосредственно на правильно подготовленную стальную поверхность. Также пригоден к нанесению и на следующие грунты:

Interline 982

Interline 925 может быть переокрашен только самим собой, и никогда не должен переокрашиваться другими продуктами.

По поводу возможности контакта Interline 925 с различными продуктами при хранении в резервуарах обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Interline 925 Рабочие процедуры

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах. Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и затем во время сушки (касательно периодов высыхания обращайтесь к спецификации на продукт) должна быть обеспечена соответствующая вентиляция. В ограниченных пространствах потребуется принудительное извлечение продукта. Вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (капюшоны или соответствующие маски) должны применяться во время нанесения и сушки. Применяйте индивидуальные средства защиты чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза (спецодежда, перчатки, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь с рекомендациями настоящей спецификации, сведениями о безопасности продукта (MSDS) (Основа и отвердитель,если две упаковки), а также с разделом Здоровье и Безопасность жизнедеятельности из документа Процедуры нанесения продукта.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Подробные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

Внимание: продукт содержит жидкие эпоксиды и модифицированные полиамины. При неправильном использовании может вызывать повышенную чувствительность кожных покровов.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.
4 галл. США	3 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	24.3 кг	8.7 кг
4 галл. США	40.8 фунт	14.3 фунт

U.N. Shipping No. Безвредный (Основа) : 1760 (Отвердитель)

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 18 месяцев при 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interline® 949

Винилэфирное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Винилэфирное покрытие предназначенное для использования в качестве межоперационного грунта.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется в качестве грунта для временной защиты металла после абразивоструйной очистки с последующим нанесением Interline 955 .

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Прозрачный
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	100% вступающих в реакцию веществ, однако определяемое значение сухого остатка зависит от условий нанесения. Рекомендованное для расчетов значение 85%.
Типичная толщина	50 мкм (2 mils) сухой пленки эквивалентно 59 мкм (2,4 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	17 м²/литр при ТСП 50 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, кисть

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	60 мин.	2 ч.	2 ч.	7 дн.
15°C (59°F)	60 мин.	2 ч.	2 ч.	7 дн.
25°C (77°F)	45 мин.	2 ч.	2 ч.	7 дн.
35°C (95°F)	45 мин.	2 ч.	2 ч.	5 дн.

Указанные данные были получены при использовании рекомендуемого замедлителя отверждения для каждой температуры (см. раздел "Характеристика продукта")

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 32°C (90°F); Часть Б 100°C (212°F); После смешивания 32°C (90°F)	
Плотность	1,10 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	1.76 фунт/галл (212 г/л) 255 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Если произошло вторичное окисление в интервале между очисткой и нанесением Interline 949, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпатлеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-100 микрон.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interline 949 ДОЛЖЕН применяться в соответствии с рекомендуемыми рабочими процедурами для Interline 955.

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Опционально возможно использование замедлителя отверждения.
Более подробно см. раздел "Характеристика продукта"

Пропорции

49 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
1 час[1]	1 час[1]	40 мин.[1]	40 мин.[1]

[1] Информацию о количестве испльзуемого замедлителя более подробнее см. в разделе "Характеристика продукта".

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 155 кг/см² (2204 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Не рекомендуется

Кисть

Применение -только для полосовой окраски

Получаемая толщина 25 мкм (1,0 mils)

Валик

Не рекомендуется

Растворитель

Не применяется

ПРОДУКТ НЕ РАЗБАВЛЯТЬ

Очиститель

International GTA853

Промывайте все оборудование сразу после использования.

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA853. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.

Промывка

Промойте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA853. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания - один раз в час при температуре GTA853 менее 15°C.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед применением Interline 949 следует ознакомиться с рабочими процедурами для Interline 955.

Interline 949 может наноситься при температуре продукта до 35°C. Однако, если температура продукта выше 25°C замедлитель добавить специальный замедлитель отверждения, чтобы увеличить жизнеспособность. Рекомендуется следующее количество замедлителя отверждения:

<25°C	замедлитель не требуется
25-35°C	требуется 1 упаковка замедлителя

Эти объемы замедлителя будут поддерживать жизнеспособность продукта в рамках указанного времени. Замедлитель должен быть добавлен в основу и перемешан электрической мешалкой до добавления отвердителя.

Interline 949 теоретически имеет 100% вступающих в реакцию веществ. Однако для расчета рекомендуется брать значение сухого остатка 85%, который на практике в зависимости от окружающей температуры и степени вентиляции может отличаться в ту или иную сторону.

Окрашивайте только методом безвоздушного распыления. При использовании других методов, например кисти или валика, потребуется более одного слоя. Применимо для небольших площадей и полосовой окраски.

Избегайте нанесения, при котором толщина сухой пленки превысит 100 мкм. Превышение ТСП приведет к снижению эксплуатационных характеристик всей системы покрытия.

Данный материал нельзя разводить растворителем. В противном случае нарушается механизм отверждения покрытия.

Продукт полностью не отверждается при температуре ниже 5°C. Для получения максимальных эксплуатационных свойств температура окружающей среды должна быть выше 15°C.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Максимальная температура стальной поверхности во время нанесения 60°C, максимальная относительная влажность воздуха во время отверждения 80%.

Хранение при повышенной температуре сокращает срок годности продукта. Избегайте хранения при температуре выше 35°C. Interline 949 в оригинальной упаковке и без добавления замедлителя стабилен при хранении в течение шести месяцев с момента производства при 25°C. Никогда неоставляйте Interline 949 открытым под воздействием прямых солнечных лучей. При необходимости срок годности продукта можно увеличить хранением при низких температурах.

При прямом солнечном воздействии или когда температура окрашиваемой поверхности превышает 35°C, перекрытие Interline 949 следует осуществлять как можно раньше, как только по грунту можно ходить, чтобы исключить возможность межслойного расслаивания.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Продукт не рекомендован к перекрытию другими продуктами кроме:

Interline 955
Interzone 2000

За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

По поводу возможности контакта Interline 949 с различными продуктами при хранении в резервуарах обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Рабочие процедуры для Interline 955

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах.

Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и последующей сушки должна быть обеспечена адекватная вентиляция (ссылаясь на сведения о продукте для обычной сушки). Во избежании возгорания и детонации храните растворитель в безопасном месте. Будет необходимо принудительное перемещение в безопасное место. Во время нанесения и сушки продукта должна быть задействована вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (головной убор или респиратор) .Чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза применяйте средства персональной защиты (спецодежду, перчатки, защитные очки, респираторы, защитный крем и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь со сведениями о безопасности продукта (база и растворитель двухупаковочные) , и затем следуйте данным там рекомендациям. Если у вас есть сомнения относительно использования этого продукта, обращайтесь в International Protective Coatings.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Более детальные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции, или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	19.6 л.	20 л.	0.4 л.	0.5 л.

Дополнительно ингибитор 40мл в 100мл контейнере.
Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	25.2 кг	0.5 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 6 месяцев при 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interline® 955

Винилэфирное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, стойкое винлэфирное покрытие, усиленное стеклянными чешуйками для улучшения химической устойчивости и стойкости к истиранию.

Химически устойчивое винлэфирное покрытие может наноситься стандартным оборудованием для безвоздушного распыления при температуре материала до 35°C.

НАЗНАЧЕНИЕ

Interline 955 главным образом разработан как внутреннее покрытие резервуаров для хранения химикатов, а также сосудов, предназначенных для хранения кислых химикатов или горячих сред при температурах до 90°C

Interline 955 также может применяться в различных индустриальных областях, включая нефтеперерабатывающие заводы, целлюлозно-бумажные комбинаты и химические комбинаты, где он используется для покрытия широкого ряда стальных конструкций, которые работают в коррозионной атмосфере и подвержены вероятным проливам агрессивных химикалий, включая кислоты. Interline 955 может использоваться в областях, где может происходить повышение температуры до 130°C в сухих условиях.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Белый, Буйловая кожа
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	100% вступающих в реакцию веществ, однако определяемое значение сухого остатка зависит от условий нанесения. Рекомендованное для расчетов значение 85%.
Типичная толщина	400-600 мкм (16-24 mils) сухой пленки эквивалентно 471-706 мкм (18,8-28,2 mils) мокрой пленки пленки при сухом остатке 85%
Теоретический расход покрытия	2,10 м2/ литр при ТСП 400 микрон и сухом остатке 85% 85 кв.фут/US галлон при ТСП 16 mils и сухом остатке 85%
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, кисть

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	5 ч.	6 ч.	6 ч.	3 дн.
15°C (59°F)	4 ч.	5 ч.	5 ч.	3 дн.
25°C (77°F)	4 ч.	5 ч.	5 ч.	2 дн.
35°C (95°F)	4 ч.	5 ч.	5 ч.	24 ч.

Указанные данные были получены при использовании рекомендуемого замедлителя отверждения для каждой температуры (см. раздел "Характеристика продукта")

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 32°C (90°F); Часть Б 100°C (212°F); После смешивания 32°C (90°F)	
Плотность	1,20 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	29 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Если произошло вторичное окисление в интервале между очисткой и нанесением Interline 955, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.
Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-100 мкм.

Если для Interline 955 требуется межоперационный грунт предлагается использовать Interline 949 (см.раздел "Совместимость систем окрашивания"). Также стандарт очистки может быть сохранен с помощью поглотителей влаги.

Загрунтованная заводским грунтом поверхность

Перед нанесением Interline 955 все заводские грунты должны быть удалены.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interline 955 должен наноситься в соответствии с данным описанием, и, более детально, с рекомендуемыми Рабочими процедурами International Protective Coatings для внутренней защиты резервуаров.

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Опционально возможно использование замедлителя отверждения. Более подробно см. раздел "Характеристика продукта"

Пропорции смешивания

98 частей(и) : 2 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
1 час	1 час	40 мин.	40 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,63-0,89 мм (25-35 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 211 кг/см² (3000 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Не рекомендуется

Кисть

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)

Валик

Не рекомендуется

Растворитель

Не применяется

ПРОДУКТ НЕ РАЗБАВЛЯТЬ

Очиститель

International GTA853

Промывайте все оборудование сразу после использования.

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA853. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.

Промывка

Промойте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA853. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания - один раз в час при температуре GTA853 менее 15°C.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с Руководством по нанесению Interline 955.

Повышенная температура при хранении уменьшает срок годности продукта. Если катализатор не добавлялся, Interline 955 стабилен в течении 6 месяцев со дня производства, при условии хранения в оригинальной упаковке, и при температуре не выше 20°C. Ни при каких обстоятельствах Interline 955 не должен храниться под воздействием прямых солнечных лучей. Продукт должен храниться при температуре как можно более низкой. Если есть возможность - применяйте холодильные установки. Рекомендуемая температура для хранения 8-19°C.

Окрашивайте только методом безвоздушного распыления. При использовании других методов, например кисти или валика, потребуется более одного слоя. Применимо для небольших площадей и полосовой окраски.

Данный материал нельзя разводить растворителем. В противном случае нарушается механизм отверждения покрытия.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

Максимальная температура стальной поверхности во время нанесения 60°C, максимальная относительная влажность воздуха во время отверждения 80%.

Покрытие должно наноситься как минимум в 2 слоя по 400 мкм. Общая толщина сухой пленки каждого слоя должна быть не менее 800 мкм, для того, чтобы достичь оптимальных характеристик.

Interline 955 может наноситься при температуре продукта до 35°C. Однако, если температура продукта выше 25°C необходимо добавить специальный замедлитель отверждения, чтобы увеличить жизнеспособность. Рекомендуется следующее количество замедлителя отверждения:

<25°C	замедлитель не требуется
25-35°C	требуется 1 упаковка замедлителя

Замедлитель должен быть добавлен в основу и перемешан электрической мешалкой до добавления инициатора. Если температура материала выше 35°C,перед использованием продукт необходимо охладить. За специальными рекомендациями обращайтесь в International Protective Coatings.

Хотя Interline 955 на 100% реакционно-способный, International Protective Coatings рекомендует при расчетах принимать сухой остаток продукта 85%, поскольку сухой остаток может меняться в зависимости от метода и способа нанесения.

Продукт полностью не отверждается при температуре ниже 5°C. Для получения максимальных эксплуатационных свойств температура окружающей среды должна быть выше 15°C.

Максимальная температурная стойкость для Interline 955 в сухих условиях 130°C.

Максимальная температурная стойкость Interline 955 в условиях погружения 90°C.

Касательно температурных пределов для определенных поставок обращайтесь в International Protective Coatings.

Interline 955 не предназначен для использования как косметическое финишное покрытие, цветоваяовая устойчивость не может быть достигнута.

За специальными советами касательно совместимости, применимости окрасочных схем и процедур при хранении неорганических или органических кислот, обращайтесь в International Protective Coatings.

Если температура поверхности выше 35°C или продукт подвержен воздействию прямых солнечных лучей, то необходимо как можно быстрее после полного высыхания Interline 955 перекрыть его, чтобы избежать проблем с межслоевой адгезией.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interline 955 может быть нанесен непосредственно на правильно подготовленную стальную поверхность. Также пригоден к нанесению и на следующие грунты:

Interline 949

Продукт не рекомендован к перекрытию другими продуктами кроме:

Interline 955

За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

По поводу возможности контакта Interline 955 с различными продуктами при хранении в резервуарах обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Interline 955 Рабочие процедуры

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах.

Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и последующей сушки должна быть обеспечена адекватная вентиляция (ссылаясь на сведения о продукте для обычной сушки). Во избежании возгорания и детонации храните растворитель в безопасном месте. Будет необходимо принудительное перемещение в безопасное место. Во время нанесения и сушки продукта должна быть задействована вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (головной убор или респиратор) .Чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза применяйте средства персональной защиты (спецодежду, перчатки, защитные очки, респираторы, защитный крем и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь со сведениями о безопасности продукта (база и растворитель двухупаковочные) , и затем следуйте данным там рекомендациям. Если у вас есть сомнения относительно использования этого продукта, обращайтесь в International Protective Coatings.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Более детальные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции, или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	19.6 л.	20 л.	0.4 л.	0.5 л.

Дополнительно может потребоваться 50 мл ингибитора в 50 мл емкости.
Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	25.3 кг	0.5 кг

U.N. Shipping No. Часть А - 1263 Часть Б - 5105

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: 6 месяцев минимум при температуре меньше 20°C после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.
Во время хранения и погрузки Interline 955 нельзя подвергать воздействию температуры, превышающей 30°C. Рекомендуется охлаждение.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.
Дата выпуска: 05.10.2009

Copyright © AkzoNobel, 05.10.2009.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interline® 975

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, не содержащее растворителя, толстослойное эпоксидное покрытие.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется для защиты от коррозии стальной внутренней поверхности резервуаров, предназначенных для хранения сырой нефти, белых масел и питьевой воды.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Кремовый, Белый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	300-600 мкм (12-24 mils) сухой пленки эквивалентно 300-600 мкм (12-24 mils) мокрой пленки 400-1000 мкм при нанесении в один слой в качестве напольного покрытия резервуаров. Толщина зависит от метода нанесения и спецификации.
Теоретический расход покрытия	2,50 м²/литр при ТСП 400 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь.
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	15 ч.	36 ч.	36 ч.	28 дн.
15°C (59°F)	12 ч.	24 ч.	24 ч.	28 дн.
25°C (77°F)	7 ч.	16 ч.	16 ч.	14 дн.
40°C (104°F)	3 ч.	6 ч.	6 ч.	14 дн.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А >101°C (214°F); Часть Б >101°C (214°F); После смешивания >101°C (214°F)	
Плотность	1,33 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	0.00 фунт/галл (0 г/л) 0 г/кг	USA - EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Данный продукт должен быть нанесен только на поверхность,подготовленную абразивоструйной очисткой до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-100 мкм.

Interline 975 должен быть нанесен до начала вторичного окисления стали. При появлении признаков вторичного окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Для предотвращения вторичного окисления, где дозволено местным законодательством, поверхности могут быть загрунтованы Interline 982 с толщиной сухой пленки 15-25 мкм. Для соответсвия стандарту по абразивной подготовке, как альтернатива, применяется подсушивание.

При использовании Interline 982 в качестве защитного грунта для внутренней поверхности резервуара стандарт абразивоструйной очистки сохраняется до 28 дней. В случае присутствия влаги на поверхности, возможно вторичное окисление,что потребует повторной абразивоструйной очистки.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interline 975 должен наноситься в соответствии с данным описанием, и, более детально, с рекомендуемыми Рабочими процедурами International Protective Coatings для внутренней защиты резервуаров.

Продукт двухкомпонентный. Смешивайте содержимое емкостей в поставляемых пропорциях. После смешивания используйте в пределах указанной жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Перемешивают отвердитель (часть Б) электрической мешалкой.

(3) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

2.2 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
90 мин.	80 мин.	60 мин.	30 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,53-0,66 мм (21-26 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 211 кг/см² (3000 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Не рекомендуется

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 150-200 мкм (6,0-8,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 150-200 мкм (6,0-8,0 mils)

Растворитель

Не применяется - ПРОДУКТ НЕ РАЗБАВЛЯТЬ

Очиститель

International GTA853 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA853. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA853. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с Руководством по нанесению Interline 975.

Общее количество слоев и толщина системы зависят от требований конечного пользователя. Консультируйтесь в International Protective Coatings.

Окрашивайте только методом безвоздушного распыления. При использовании других методов, например кисти или валика, потребуется более одного слоя. Применимо для небольших площадей и полосовой окраски. Чтобы гарантировать хорошее «смачивание» поверхности, сильно изъеденные области стали должны окрашиваться кистью.

Interline 975 не содержит растворитель и обладает высокой вязкостью. Наносится методом безвоздушного распыления. За более подробной информацией обращайтесь к Рабочим процедурам по нанесению Interline 975.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Не наносите покрытие при температуре стали ниже, чем 10°C.

Климатические условия внутри резервуара должны контролироваться в соответствии с Рабочими процедурами по нанесению Interline 975.

Относительная влажность внутри резервуара должна поддерживаться с использованием влагопоглощающего оборудования. При отсутствии такого оборудования, для избежания проблем с потерей межслойной адгезии, покрытие следует наносить в один слой.

В случае нанесения нескольких слоев оптимальная адгезия между слоями достигается при минимальном интервале нанесения следующего слоя.

Окрашивание при неприемлемо низких температурах и/или повышенной влажности, а также понижение температуры/повышение влажности сразу после окрашивания, может привести к неполному отверждению и загрязнению поверхности, и, как следствие, к потере межслойной адгезии.

После отверждения последнего слоя толщина лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным толщиномером, с последующим расчетом средней ТСП системы.
Отвержденное покрытие не должно содержать проколов и других нарушений сплошности покрытия, а также потеков, капель и других дефектов. Все недостатки и дефекты должны быть устранены. Восстановленные области должны быть повторно проверены до передачи объекта в эксплуатацию. Для получения более подробной информации обращайтесь к рекомендуемым Intermational Protective Coatings Рабочим процедурам.

Максимальная химическая стойкость достигается после полного отверждения покрытия. Время отверждения зависит от температуры, влажности и толщины пленки. Обычно покрытие в 400 мкм (16 mils) общей толщины системы приобретает оптимальную химическую стойкость через 7-10 дней после полного высыхания при температуре 25°C (77°F) и относительной влажности 50%. Время отверждения пропорционально сокращается с повышением температуры и увеличивается при более низких ее значениях.

Interline 975 не рекомендован для хранения водных сред при температуре превышающей 60°C.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:
- BS6920:2000 при контакте с холодной и горячей питьевой водой до 60°C (140°F)
- Норвежский Национальный институт здравоохранения для использования в резервуарах с питьевой водой на морских сооружениях.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interline 975 наносится на правильно подготовленную стальную поверхность. Также пригоден к нанесению и на следующие грунты:

Interline 982

Interline 975 может быть переокрашен только самим собой, и никогда не должен переокрашиваться другими продуктами.

По поводу возможности контакта Interline 975 с различными продуктами при хранении в резервуарах обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Interline 975 Рабочие процедуры

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах.
Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и затем во время сушки (касательно периодов высыхания обращайтесь к спецификации на продукт) должна быть обеспечена соответствующая вентиляция. В ограниченных пространствах потребуется принудительное извлечение продукта. Вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (капюшоны или соответствующие маски) должны применяться во время нанесения и сушки. Применяйте индивидуальные средства защиты чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза (спецодежда, перчатки, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь с рекомендациями настоящей спецификации, сведениями о безопасности продукта (MSDS) (Основа и отвердитель,если две упаковки), а также с разделом Здоровье и Безопасность жизнедеятельности из документа Процедуры нанесения продукта.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Подробные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

Внимание: продукт содержит жидкие эпоксиды и модифицированные полиамины. При неправильном использовании может вызывать повышенную чувствительность кожных покровов.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	13.75 л.	20 л.	6.25 л.	10 л.
4.5 галл. США	3.17 галл. США	5 галл. США	1.33 галл. США	2 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	21.06 кг	7.87 кг
4.5 галл. США	43 фунт	11.9 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 13.07.2010.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interline® 982

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный эпоксидный предохраняющий грунт.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется как предохраняющий грунт для временной защиты стали после абразивоструйной очистки при окрашивании резервуаров.

Используется также как универсальный грунт для защиты поверхности от влажности в течение всего времени окрашивания внутренней поверхности резервуара.

Полностью совместимый грунт, поддерживающий оптимальную характеристику покрытия резервуара.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Бледно-желтый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	30%
Типичная толщина	15-40 мкм (0,6-1,6 mils) сухой пленки эквивалентно 50-133 мкм (2-5,3 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	12 м²/литр при ТСП 25 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	45 мин.	5 ч.	24 ч.	28 дн.[1]
15°C (59°F)	30 мин.	3 ч.	24 ч.	28 дн.[1]
25°C (77°F)	20 мин.	90 мин.	24 ч.	28 дн.[1]
40°C (104°F)	10 мин.	30 мин.	16 ч.	28 дн.[1]

[1] Максимальный интервал переокрашивания будет зависить от системы внешнего покрытия и от условий хранения продукта. За дополнительной информацией обращайтесь, пожалуйста, в International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 21°C (70°F); Часть Б 23°C (73°F); После смешивания 21°C (70°F)	
Плотность	1,24 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	5.04 фунт/галл (605 г/л) 488 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Если произошло вторичное окисление в интервале между очисткой и нанесением Interline 982, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Тонкослойные системы

Рекомендаван острый угловой профиль поверхности 50-75 мкм.

Сверхпрочные и усиленные стекловолокном системы

Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-100 мкм.

Не рекомендуется наносить после ручной подготовки поверхности.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interline 982 должен наноситься в соответствии с данным описанием, и, более детально, с рекомендуемыми Рабочими процедурами International Protective Coatings для внутренней защиты резервуаров.

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

8.2 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
10 ч.	8 ч.	6 ч.	3 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 141 кг/см² (2005 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 15-25 мкм (0,6-1,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 15-25 мкм (0,6-1,0 mils)

Растворитель

International GTA220 (или International GTA415)

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA822 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Сбросьте давление в шлангах и тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA822. Не подводите давление до тех пор, пока не будете готовы продолжить нанесение продукта. Убедитесь, что срок службы компонентов не истек.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interline 982 может до 28 дней сохранять стандарт абразивоструйной очистки в полузащищенной среде резервуара. При присутствии влажности на поверхности может произойти окисление, что потребует повторной абразивоструйной очистки.

Чтобы гарантировать хорошее «смачивание» поверхности, сильно изъеденные области стали должны окрашиваться кистью.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

Не наносите покрытие при температуре стали ниже, чем 10°C.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

При нанесении Interline 982 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Окрашивание при неприемлемо низких температурах и/или повышенной влажности, а также понижение температуры/повышение влажности сразу после окрашивания, может привести к неполному отверждению и загрязнению поверхности, и, как следствие, к потере межслойной адгезии.

Толщина сухой пленки ниже 40 микрон и выше 15 микрон может неблагоприятно сказаться на внешнем виде и свойствах покрытия.

Для сверхтолстослойных и усиленных стекловолокном систем избегайте чрезмерной толщины пленки - 15-25 микрон вполне достаточно. Для того, чтобы получить необходимую толщину, продукт можно развести International-растворителем максимум на 25%.

Чрезмерная толщина слоя Interline 982 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

- BS6920 Водопроводно-канализационная арматура и Схемы нанесения для грунта Interline 925.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Interline 982 рекомендованы следующие внешние покрытия:

Interline 850	Interline 983
Interline 921	Interline 984
Interline 925	Interline 985

По поводу возможности контакта Interline 982 с различными продуктами при хранении в резервуарах обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Рабочие процедуры покрытия для резервуаров.

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах.
Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.
Во время нанесения и последующей сушки должна быть обеспечена адекватная вентиляция (ссылаясь на сведения о продукте для обычной сушки). Во избежании возгорания и детонации храните растворитель в безопасном месте. Будет необходимо принудительное перемещение в безопасное место. Во время нанесения и сушки продукта должна быть задействована вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (головной убор или респиратор) .Чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза применяйте средства персональной защиты (спецодежду, перчатки, защитные очки, респираторы, защитный крем и т.д.)
Перед применением ознакомьтесь со сведениями о безопасности продукта (база и растворитель двухупаковочные) , и затем следуйте данным там рекомендациям. Если у вас есть сомнения относительно использования этого продукта, обращайтесь в International Protective Coatings.
При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.
Более детальные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции, или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	17.83 л.	20 л.	2.17 л.	2.5 л.
5 галл. США	4.46 галл. США	5 галл. США	0.54 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	25.1 кг	2.4 кг
5 галл. США	51.8 фунт	5.2 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 11.03.2011.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая*

Interline® 984

Фенол-эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, не содержащее растворителя, химически стойкое толстослойное фенол- эпоксидное покрытие для резервуаров.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется для защиты от коррозии стальной внутренней поверхности резервуаров, предназначенных для хранения сырой нефти, неэтилированного бензина, МТБЭ, спиртов, авиационного топлива и ряда ароматических и алифатических растворителей.
Interline 984 был специально разработан для скорейшего возникновения химической стойкости, а также для обеспечения расширенных интервалов нанесения следующего слоя, что позволяет уложиться в сроки, оговоренные в контракте. Окрашенные объекты могут вводиться в эксплуатацию менее чем за 24 часов, таким образом значительно сокращая время простоя.
Продукт может быть нанесен как однослойная не усиленная система, так и уселенная стекловолокном ламинатная система.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Желтый, Зеленый, Белый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	300-600 мкм в качестве не усиленной системы для стен или в качестве ламинатного гелевого слоя. 400-1000 мкм в качестве однослойного покрытия для оснований резервуаров. 1250-1400 мкм при нанесении усиленной стекловолокном ламинатной системы. Толщина зависит от метода нанесения и спецификации.
Теоретический расход покрытия	Не усиленная система: 2,50 м²/литр при ТСП 400 мкм и заявленном сухом остатке Ламинатная система: толщина и расход зависят от конфигурации покрываемой поверхности
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов, Безвоздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия: *Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	10 ч.	36 ч.	36 ч.	28 дн.
15°C (59°F)	9 ч.	20 ч.	20 ч.	28 дн.
25°C (77°F)	6 ч.	12 ч.	12 ч.	28 дн.
40°C (104°F)	2 ч.	5 ч.	5 ч.	10 дн.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А >101°C (214°F); Часть Б 49°C (120°F); После смешивания 75°C (167°F)	
Плотность	1,33 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	0.58 фунт/галл (70 г/л) 38 г/кг	EPA Метод 24 (24 ч.) EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Данный продукт должен быть нанесен только на поверхность,подготовленную абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP10. Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-100 мкм. Interline 984 должен быть нанесен до начала окисления стали. При появлении признаков окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом. Где указанное содержание летучих органических соединений разрешено местным законодательством, поверхность может быть загрунтована Interline 982 с толщиной сухой пленки 15-25 мкм до начала окисления стали. Альтернативный вариант-сохранение стандарта абразивоструйной очистки с использованием дополнительных систем влагопоглощения.

При использовании Interline 982 в качестве предохраняющего грунта в полузащищенной среде резервуара стандарт абразивоструйной очистки сохраняется до 28 дней. Если влажность будет присутствовать на поверхности-произойдет окисление,что потребует повторной абразивоструйной очистки.

Ламинатные системы

Перед нанесением ламинатного слоя все сварные швы, нахлесты, острые кромки и т.д. должны быть зашпаклеваны Interline 921.

Нанесение гелевого слоя

Перед нанесением гелевого слоя с поверхности должны быть удалены все выступающие нити стекловолокна и другие неровности. Затем поверхность должна быть очищена промышленным пылесосом.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interline 984 должен наноситься в соответствии с данным описанием, и, более детально, с рекомендуемыми Рабочими процедурами International Protective Coatings для внутренней защиты резервуаров.

Продукт двухкомпонентный. Смешивайте содержимое емкостей в поставляемых пропорциях. После смешивания используйте в пределах указанной жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Перемешивают отвердитель (часть Б) электрической мешалкой.

(3) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

2 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
60 мин.	50 мин.	30 мин.	15 мин.

Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов

Применяется

За специальными рекомендациями обращайтесь в International Protective Coatings. См. раздел "Характеристика продукта".

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,53-0,68 мм (21-27 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 211 кг/см² (3000 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Не рекомендуется

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 150-200 мкм (6,0-8,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 150-200 мкм (6,0-8,0 mils)

Растворитель

Не применяется

ПРОДУКТ НЕ РАЗБАВЛЯТЬ

Очиститель

International GTA853 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA853. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После перерыва в работе возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA853. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с Руководством по нанесению Interline 984.

При использовании Interline 984 в качестве усиленной стекловолокном ламинатной системы см. соответствующую техническую спецификацию.

Общее количество слоев и толщина системы зависят от требований конечного пользователя. Консультируйтесь в International Protective Coatings.

Окрашивайте только методом безвоздушного распыления. При использовании других методов, например кисти или валика, потребуется более одного слоя. Применимо для небольших площадей и полосовой окраски.

Interline 984 может наноситься стандартным оборудованием для безвоздушного распыления. Насос должен иметь соотношение 63:1, когда температура краски поддерживается между 15°C и 25°C. При более низких температурах для создания соответствующего расчетного давления и нормального распыления продукта следует использовать нагреватель. Кроме того, Interline 984 можно наносить оборудованием для безвоздушного распыления с раздельной подачей компонентов, что позволяет более гибко управлять процессом окрашивания при высоких температурах.

Чтобы гарантировать хорошее «смачивание» поверхности, сильно изъеденные области стали должны окрашиваться кистью.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Не наносите покрытие при температуре стали ниже, чем 10°C.

Окрашивание при неприемлемо низких температурах и/или повышенной влажности, а также понижение температуры/повышение влажности сразу после окрашивания, может привести к неполному отверждению и поверхностному загрязнению, что приводит затем к потере межслойной адгезии.

После высыхания последнего слоя, общая толщина лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным микрометром. Чтобы проверить среднюю толщину всей лакокрасочной ситемы, покрытие должно быть без нарушений целостности пленки. Однородность сухой пленки, по толщине превышающей 500 мкм может быть проверена с использованием высоковольтного пульсирующего детектора скрытых полостей, где 100 вольт соответствует 25 мкм толщины сухой пленки. Слишком высокое напряжение может повредить пленку покрытия. Высохшая пленка должна быть без потеков, перекосов, инородных включений или других дефектов.

Все недостатки и дефекты должны быть устранены. Восстановленные области должны быть повторно проверены до передачи объекта в эксплуатацию. Для получения более детальной информации обращайтесь к рекомендуемым International Protective Coatings рабочим процедурам.

В зависимости от окружающих условий, поверхности, окрашенные Interline 984, могут эксплуатироваться уже через 24 часа. Отверждение зависит от температуры, влажности и толщины пленки. Время отверждения зависит от условий, и будет пропорционально уменьшаться при повышенной температуре и увеличиваться при пониженной. За специальными рекомендациями обращайтесь в International Protective Coatings.

Этот материал рекомендован под хранение авиационного топлива. Также пригоден под хранение неэтилированного бензина, хотя смеси, содержащие метанол, могут причинить вред покрытию.

Для хранения в условиях повышенных температур, обращайтесь за консультацией в International Protective Coatings.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

- DEF STAN 80-97 Дополнение G для облицовки резервуаров большого размера под хранение авиационного топлива.
- Air BP Спецификация F2D2 для хранения авиационного топлива
- Военные нормативы США MIL PRF 4556F.
- Испанский стандарт INTA 164402-A.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interline 984 может быть нанесен непосредственно на правильно подготовленную стальную поверхность. Также пригоден к нанесению и на следующие грунты:

Interline 982

Продукт также можно наносить поверх Interline 921.

Interline 984 может быть переокрашен только самим собой, и никогда не должен переокрашиваться другими продуктами.

По поводу возможности контакта Interline 984 с различными продуктами при хранении в резервуарах обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Interline 984 Рабочие процедуры
- Interline 984 Техническая спецификация для систем, усиленных секловолокном

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах.
Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

Во время нанесения и затем во время сушки (касательно периодов высыхания обращайтесь к спецификации на продукт) должна быть обеспечена соответствующая вентиляция. В ограниченных пространствах потребуется принудительное извлечение продукта. Вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (капюшоны или соответствующие маски) должны применяться во время нанесения и сушки. Применяйте индивидуальные средства защиты чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза (спецодежда, перчатки, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.)

Перед применением ознакомьтесь с рекомендациями настоящей спецификации, сведениями о безопасности продукта (MSDS) (Основа и отвердитель,если две упаковки), а также с разделом Здоровье и Безопасность жизнедеятельности из документа Процедуры нанесения продукта.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Подробные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.

Внимание: продукт содержит жидкие эпоксиды и модифицированные полиамины. При неправильном использовании может вызывать повышенную чувствительность кожных покровов.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
15 галл. США	10 галл. США	5 галл. США	5 галл. США	5 галл. США
18 л.	12 л.	20 л.	6 л.	10 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
18 л.	17.15 кг	10.02 кг
15 галл. США	113.9 фунт	60.7 фунт
U.N.Shipping No.	UN3082 (Основа) : UN2924 (Отвердитель)	

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 18 месяцев при 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня. Чтобы сохранить стабильные свойства продукта International Paint рекомендует хранение при температуре выше 10°C.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 07.10.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interline® 985

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, не содержащее растворителя покрытие с повышенной стойкостью к ароматическим растворителям, наносимое безвоздушным распылением с раздельной подачей компонентов.Используется совместно с рубленным стекловолокном для формирования усиленной стекловолокном системы.

НАЗНАЧЕНИЕ

Продукт является частью Interline Matcote - системы и наносится одновременно с рубленым стекловолокном.
Применяется для защиты новых и для восстановления старых корродированных резервуаров.
Является проверенной системой, обладающей превосходной химической стойкостью и имеющей длительные (более 40 лет) примеры защиты внутренней поверхности резервуаров от воздействия сырой нефти и всех видов нефтепродуктов.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Голубой, Белый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	Ламинат (усиленный стекловолокном) В соответствии со спецификацией 1250-1400 микрон сухой пленки, эквивалентно 1250-1400 микрон мокрой. Гелевый слой Согласно спецификации 250-500 микрон сухой пленки эквивалентно 250-500 микрон мокрой.
Теоретический расход покрытия	Не усиленный: 2,90 м²/литр при ТСП 350 мкм и заявленном сухом остатке Ламинат: толщина и расход зависят от конфигурации покрываемой поверхности
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов (процесс Matcote), кисть, валик

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия: *Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	18 ч.	48 ч.	48 ч.	72 ч.
15°C (59°F)	10 ч.	30 ч.	30 ч.	48 ч.
25°C (77°F)	7 ч.	20 ч.	20 ч.	36 ч.
40°C (104°F)	3 ч.	6 ч.	6 ч.	16 ч.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 101°C (214°F); Часть Б 101°C (214°F); После смешивания 101°C (214°F)	
Плотность	1,23 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	1 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Данный продукт должен быть нанесен только на поверхность,подготовленную абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP10. Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-100 микрон. Interline 985 должен быть нанесен до начала окисления стали. При появлении признаков окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом. Где указанное содержание летучих органических соединений разрешено местным законодательством, поверхность может быть загрунтована Interline 982 с толщиной сухой пленки 15-25 микрон до начала окисления стали. Альтернативный вариант-сохранение стандарта абразивоструйной очистки с использованием дополнительных систем влагопоглощения.

При использовании Interline 982 в качестве предохраняющего грунта в полузащищенной среде резервуара стандарт абразивоструйной очистки сохраняется до 28 дней. Если влажность будет присутствовать на поверхности-произойдет окисление,что потребует повторной абразивоструйной очистки.

Ламинатные системы

Перед нанесением ламината все сварные швы, нахлесты, острые кромки и т.д. должны быть зашпаклеваны Interline 983. Обратитесь, пожалуйста, к технической спецификации Interline 985 для усиленных стекловолокном систем.

Нанесение гелевого слоя

Перед нанесением гелевого слоя с поверхности должны быть удалены все выступающие нити стекловолокна и другие неровности. Затем поверхность должна быть очищена промышленным пылесосом..

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interline 985 должен применяться в соответствии с данным описанием и более детально - с рекомендуемыми рабочими процедурами International Protective Coatings для внутренней защиты резервуаров.

Продукт поставляется как одно целое для использования в оборудовании безвоздушного распыления с раздельной подачей компонентов. После смешивания Interline 985 следует использовать в пределах указанной жизнеспособности.

Смешивать необходимо в следующей последовательности:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Перемешивают отвердитель (часть Б) электрической мешалкой.

(3) Добавляют отдельные компоненты в соответствующие бункера дозирующего насоса.

Пропорции

2 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
75 мин.	60 мин.	30 мин.	15 мин.

Безвоздушное распыление с раздельной подачей компонентов

Рекомендуется

За специальными рекомендациями обращайтесь в International Protective Coatings. См. раздел "Характеристика продукта".

Безвоздушное распыление

Не рекомендуется

Воздушное распыление (обычное)

Не применяется

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 150-200 мкм (6,0-8,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 150-200 мкм (6,0-8,0 mils)

Растворитель

Не применяется

ПРОДУКТ НЕ РАЗБАВЛЯТЬ

Очиститель

International GTA853

или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Оставшийся в шланге материал высвобождайте давлением и тщательно промывайте все оборудование International GTA853.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA853. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с "Руководством по нанесению" Interline 985. При использовании Interline 985 в усиленной стекловолокном системе см. техническую спецификацию для усиленных стекловолокном систем. Общее количество слоев и толщина системы зависят от требований конечного пользователя. Консультируйтесь в International Protective Coatings.

Требуется специальное оборудование для безвоздушного распыления с подогреваемыми резервуарами, шлангами для подачи отдельных компонентов и их автоматическим смешиванием. Обращайтесь в International Protective Coatings по поводу наличия данного оборудования и/или оказания технической помощи при окрашивании. Interline 985 разработан для нанесения необходимой толщины за один слой. Кисть может применяться только для окрашивания начальных полос и мелкого ремонта.

Безвоздушное распыление производится оборудованием, обеспечивающим подогрев и точные пропорции смешиваемых компонентов. Рекомендуются следующие размеры наконечников: 0.68-0.91 мм для ламината, 0.79-0.91 мм для гелевого слоя. Распыляйте Interline 985 вместе с рубленным International GQA015 - ровингом, затем уплотните ламинат до 1250-1400 микрон толщины сухой пленки рифленым валиком. Проконсультируйтесь по поводу минимальной толщины гелевого слоя (неусиленный 250-500 микрон толщины сухой пленки) для того, чтобы придать системе в целом минимальную толщину 1500-1900 микрон сухой пленки.

Чтобы гарантировать хорошее «смачивание» поверхности, сильно изъеденные области стали должны окрашиваться кистью.

Не наносите покрытие при температуре стали ниже, чем 10°C.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

Перед нанесением, температура как обох компонентов, так и смешанной краски должна быть между 35°C и 50°C.

Окрашивание при неприемлемо низких температурах и/или повышенной влажности или понижение температуры/повышение влажности сразу после окрашивания может привести к неполному отверждению и поверхностному загрязнению, что может привести к потере межслоевой адгезии.

После высыхания последнего слоя, общая толщина лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным микрометром. Чтобы проверить среднюю толщину всей лакокрасочной ситемы, покрытие должно быть без нарушений целостности пленки. Однородность сухой пленки, по толщине превышающей 500 микрон может быть проверена с использованием высоковольтного пульсирующего детектора скрытых полостей, где 100 вольт соответствует 25 мкм толщины сухой пленки. Слишком высокое напряжение может повредить пленку покрытия. Высохшая пленка должна быть без потеков, перекосов, инородных включений или других дефектов. Все недостатки и дефекты должны быть устранены. Восстановленные области должны быть повторно проверены до передачи объекта в эксплуатацию. Для получения более детальной информации обращайтесь к рекомендуемым International Protective Coatings рабочим процедурам.

Из-за присутствия в составе Interline 985 веществ с низким молекулярным весом при тестировании в соответствии с UK-PG6/23 (92), приложением 3 и USA - EPA методом 24 может быть зарегистрировано некоторое выделение летучих органических соединений, связанное с высокой температурой проведения испытаний.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

Chevron – как эпоксидное ламинатное покрытие (L31).

U.S. Department of Navy Specification NF95 13661 для хранения горючего.

Министерство обороны США отметило длительный срок службы покрытий (Шелл, Эксон).

В некоторых обстоятельствах Interline 985 может быть нанесен вручную. Консультируйтесь в International Protective Coatings для получения более подробной информации.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interline 985 может быть нанесен непосредственно на правильно подготовленную стальную поверхность. Также пригоден к нанесению и на следующие грунты:

Interline 982

Interline 985 может также наноситься непосредственно на композит Interline 983, где этот материал был указан.

Этот продукт обычно покрывается сам собой. За информацией о других применимых грунтах/отделочных покрытиях обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

По поводу возможности контакта Interline 985 с различными продуктами при хранении в резервуарах обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Interline 985 Рабочие процедуры
- Interline 985 Техническая спецификация для систем, усиленных секловолокном

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах.
Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.
Во время нанесения и затем во время сушки (касательно периодов высыхания обращайтесь к спецификации на продукт) должна быть обеспечена соответствующая вентиляция. В ограниченных пространствах потребуется принудительное извлечение продукта. Вентиляция и/или индивидуальные средства защиты (капюшоны или соответствующие маски) должны применяться во время нанесения и сушки. Применяйте индивидуальные средства защиты чтобы избежать контакта с кожей и попадания в глаза (спецодежда, перчатки, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.)
Перед применением ознакомьтесь с рекомендациями настоящей спецификации, сведениями о безопасности продукта (MSDS) (Основа и отвердитель,если две упаковки), а также с разделом Здоровье и Безопасность жизнедеятельности из документа Процедуры нанесения продукта.
При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.
Подробные меры безопасности зависят от методов нанесения и рабочих условий. Если вы полностью не поняли предостережения и инструкции или вы не можете в точности их выполнить, не начинайте нанесение продукта и обратитесь за консультацией в International Protective Coatings.
Внимание: продукт содержит жидкие эпоксиды и модифицированные полиамины. При неправильном использовании может вызывать повышенную чувствительность кожных покровов.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
60 л.	40 л.	20 л.	20 л.	20 л.
15 галл. США	10 галл. США	5 галл. США	5 галл. США	5 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
60 л.	52.8 кг	27.2 кг
15 галл. США	110.2 фунт	56.4 фунт

U.N. Shipping No. Безвредный (Основа) : 1760 (Отвердитель)

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 18 месяцев при 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interline® 994

Фенол-эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, химически-стойкое, фенол-эпоксидное покрытие для резервуаров.

НАЗНАЧЕНИЕ

Interline 994 предназначен для хранения целого ряда агрессивных химикатов и особенно эффективен в железнодорожной индустрии, обеспечивая превосходную химстойкость при перевозке расплава серы в ж/д цистернах.

Пригоден для использования как на новых конструкциях, так и для технического обслуживания и ремонта.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Буйловая кожа, Серый
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	70% ± 2%
Типичная толщина	100-200 мкм (4-8 mils) сухой пленки эквивалентно 143-286 мкм (5,7-11,4 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	4 м²/литр при ТСП 175 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Кисть, Валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	6 ч.	24 ч.	60 ч.	10 дн.
15°C (59°F)	5.5 ч.	16 ч.	50 ч.	14 дн.
25°C (77°F)	3 ч.	6 ч.	36 ч.	14 дн.
40°C (104°F)	2 ч.	3 ч.	14 ч.	14 дн.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 24°C (75°F); Часть Б 27°C (81°F); После смешивания 25°C (77°F)	
Плотность	1,67 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.42 фунт/галл (290 г/л) 187 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Данный продукт должен быть нанесен только на поверхность,подготовленную абразивоструйной очисткой до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-100 мкм.

Interline 994 должен быть нанесен до начала вторичного окисления стали. При появлении признаков вторичного окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

После смешивания, перед нанесением рекомендуется 20-ти минутный индукционный период.

Пропорции смешивания

7.38 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
6 ч.	5 ч.	3 ч.	1 час

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,38-0,58 мм (15-23 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Кисть

Рекомендуется только для малых зон

Валик

Рекомендуется только для малых зон

Растворитель

Не рекомендуется

Используйте International GTA840 только в экстренных ситуациях (не более 5% объема). Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться на сребке или шпателе. Тщательно промывайте все оборудование International GTA822. Смешанные компонентыкраски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA415 или GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Не превышайте указанные пределы жизнеспособности смеси.

Излишками материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Данный продукт не отверждается должным образом при температуре ниже 10°C (50°F). В течение всего периода нанесения и в течение первых 48 часов после нанесения последнего слоя температура стали не должна падать ниже 10°C (50°F), а относительная влажность превышать 50%.

При нанесении Interline 994 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Необходимо проконсультироваться с компанией International для подтверждения, что покрытие резервуара подходит для того типа груза, который будет использоваться. Для ряда химикатов, необходим обязательный прогрев покрытия после отверждения.

Время сушки и интервал нанесения следующего слоя может меняться в зависимости от различных факторов, таких как конфигурация резервуара, скорость вентилирующего потока и т.д. Временные интервалы между завершением нанесения покрытия и началом использования резервуара можно найти в детальной инструкции по нанесению покрытия.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Проявляйте осторожность, чтобы избежать превышения толщины сухой пленки 200 мкм (8 mils). Рекомендованная общая ТСП системы 150-200 мкм (6-8 mils), наноситься в один слой 150-200 мкм или в два слоя по 75-100 мкм каждый.

Нанесение необходимо осуществлять при хорошей погоде. Минимальная температура в 10°C (50°F) должна поддерживаться во время всего нанесения (включая промежуточные слои) и как минимум в течение 48 часов после нанесения последнего слоя системы. Для достижения оптимальных свойств при нанесении нагрейте материал минимум до 15°C (59°F) до смешивания и нанесения. Несмешанный материал (в закрытой таре) должен храниться в защищенном месте в соответствии с информацией указанной в разделе "Хранение".

При применении в составе одобренной схемы данный продукт имеет следующие сертификаты:

Контакт с пищевыми продуктами - одобрен FDA в соответствии с разделом 175.300 Свода Федеральных Постановлений для резервуаров емкостью более 530 тыс. галлон (2006 куб. м).

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interline 994 обычно наноситься на правильно подготовленные стальные поверхности.

Interline 994 должен переокрашиваться только самим собой.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	17.56 л.	20 л.	2.38 л.	2.5 л.
5 галл. США	3.52 галл. США	5 галл. США	0.48 галл. США	0.5 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	31.17 кг	2.29 кг
5 галл. США	54.6 фунт	4.5 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C,

после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 18.03.2010.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interplate® 240

Цинконаполненное эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Быстросохнущий, двухкомпонентный, цинксодержащий эпоксидный предохраняющий антикоррозионный грунт. Наносится вручную или автоматическим распылением. В сухой пленке содержит 90% металлического пигмента по весу.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется как временный защитный грунт, обеспечивающий защиту стальных конструкций в процессе производства и до сборки.

Пригоден для последующего нанесения широкого ряда высокоэффективных покрытий, применяемых в различных средах, включая сухопутные и морские сооружения, химические и нефтехимические заводы, электростанции, мосты, стальные конструкции, эксплуатируемые в сильно загрязненных индустриальных условиях.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	37%
Типичная толщина	15 мкм (0,6 mils) сухой пленки эквивалентно 41 мкм (1,6 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	24,70 м²/литр при ТСП 15 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	7 мин.	15 мин.	16 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	5 мин.	12 мин.	12 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	3 мин.	8 мин.	8 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	2 мин.	2 мин.	4 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 14°C (57°F); Часть Б 7°C (45°F); После смешивания 7°C (45°F)	
Плотность	2,28 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	237 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуется угловатый профиль поверхности. Для дробеструйной очистки рекомендуется использовать стальную дробь (grit) нормального размера диаметром 0,6-1,0 мм (24-40 тыс. дюйма) или смешанную (shot) диаметром 0,6-1,4 мм (24-56 тыс. дюйма).

Не рекомендуется наносить после ручной подготовки поверхности.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

3 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
16 ч.	12 ч.	8 ч.	4 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Автоматическая установка:
Сопло 0,63-0,79 мм (25-31 тыс. дюйма)
Ручное нанесение::
Сопло 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма)
Давление на сопле не менее чем 105 кг/см² (1.500 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Воздушное распыление (обычное)

Рекомендуется

Используйте соответствующее собственное оборудование

кисть

Применяется

Только для небольших участков или полосовой окраски.

валик

Применяется

Только для небольших участков или полосовой окраски.

Растворитель

International GTA803

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA803

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование International GTA803. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования International GTA803. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Наилучшие результаты могут быть получены при использовании автоматической линии окраски и при предварительном подогреве стальной поверхности до 30˚ C (86°F). При более низких температурах на автоматической линии возможны повреждения покрытия при подаче по роликам и при отгрузке. При ручном нанесении будьте внимательны и избегайте сухого распыла и чрезмерного нанесения.

Будьте внимательны, если Interplate 240 применяется в качестве грунта с последующими сварочными работами. Только тонкая пленка в 10-15 мкм (0.4-0.5 мил) ТСП обеспечит минимальную задымленность при резке и сварке.

Имейте ввиду, что продукт сохнет слишком быстро и следует быть предельно аккуратным при измерении толщины мокрой пленки.

Непрокрашенные места или незаполненный профиль поверхности после абразивоструйной очистки быстро ржавеют на открытом воздухе.

Время сушки указано для рекомендуемой ТСП при данных температурах. Повышение толщины сухой пленки обеспечит большую коррозионную защиту, но несколько ухудшит свойства металла при сварке и резке. Для большинства сред продукт обеспечивает хорошую коррозионную стойкость до 12 месяцев при ТСП в 25 мкм (1 мил).

За дополнительной информацией относительно нанесения и условий эксплуатации данного продукта обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

- BS5493 (1977) : AP1B
- Спецификация Shell 40.48.00.30.III (f)

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interplate 240 может быть перекрашен целым рядом высокоэффективных покрытий и быть в составе лакокрасочных систем, применяющихся в широком ряде сред.

Для Interplate 240 рекомендованы следующие внешние покрытия:

Intercure 200	Intergard 400
Intercure 202	Intergard 410
Intercure 420	Intergard 475HS
Intercure 422	InterH2O 401
Intercure 426	Interlac 480
Intercryl 525	Interprime 466
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 270	Interzone 954

По поводу совместимости с другими внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
10 л.	7.5 л.	10 л.	2.5 л.	2.5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	22.1 кг	2.7 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 6 месяцев при 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interplate® 398

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Быстросохнущий, двухкомпонентный, модифицированный эпоксидно-фосфатный шоппраймер. Наносится вручную или автоматическим распылением.

НАЗНАЧЕНИЕ

Пред грунтовочная защита стали в процессе производства.

Может быть перекрыт целым рядом окрасочных систем, применяющихся для широкого рядя условий, начиная условий погружения и эксплуатаций в прибрежной зоне, заканчивая сельской местностью.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Красный, Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	25%
Типичная толщина	25 мкм (1 mils) сухой пленки эквивалентно 100 мкм (4 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	10 м²/литр при ТСП 25 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	4 мин.	5 мин.	16 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	4 мин.	4 мин.	12 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	3 мин.	4 мин.	6 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	2 мин.	3 мин.	4 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А -17°C (1°F); Часть Б 5°C (41°F); После смешивания -17°C (1°F)	
Плотность	1,10 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	617 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

Не рекомендуется наносить после ручной подготовки поверхности.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

19 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
16 ч.	16 ч.	16 ч.	16 ч.

Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Автоматическая установка: Сопло 0,45-0,53 мм (18-21 тыс. дюйма) Ручное нанесение:: Сопло 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма) Давление на сопле не менее чем 88 кг/см² (1.250 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Применяется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
Воздушное распыление (обычное)	Рекомендуется	Используйте соответствующее собственное оборудование
кисть	Применяется	Только для небольших участков или полосовой окраски.
валик	Применяется	Только для небольших участков или полосовой окраски.
Растворитель	International GTA803	Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.
Очиститель	International GTA803	

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование International GTA803. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования International GTA803. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Удовлетворительные свойства покрытия для последующих сварочных работ могут быть получены при строгом контроле рекомендуемой толщины сухой пленки. Чрезмерная толщина при нанесении Interplate 855 ведет к повышению уровня дыма при резке и сварке, а также возрастанию пористости сварных швов.

Наилучшие результаты могут быть получены при использовании автоматической линии окраски, при предварительном подогреве стальной поверхности до 40˚ C (104°F). При более низких температурах на автоматической линии возможны повреждения покрытия при подаче по роликам и при отгрузке. При ручном нанесении, будьте внимательны и избегайте сухого распыла и чрезмерного нанесения.

Непрокрашенные места или незаполненный профиль поверхности после абразивоструйной очистки быстро ржавеют на открытом воздухе.

Время сушки указано для рекомендуемой ТСП при данных температурах и будет увеличиваться при повышении толщины нанесения.

Повышенная толщина сухой пленки Interplate 398 обеспечит большую коррозионную стойкость, но несколько ухудшит свойства металла при сварке и резке. Для большинства сред продукт обеспечивает хорошую коррозионную стойкость до 3-6 месяцев при ТСП в 25 мкм (1 мил).

Чрезмерная толщина пленки может привести к расщеплению последующего покрытия (если оно толстослойное).

Имейте ввиду, что продукт сохнет слишком быстро и следует быть предельно аккуратным при измерении толщины мокрой пленки.

При использовании корректной антикоррозионной системы, Interplate 398 пригоден для эксплуатации в условиях погружения и совместим с катодной защитой.

За дополнительной информацией относительно нанесения и условий эксплуатации данного продукта обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interplate 398 может быть перекрашен целым рядом высокоэффективных покрытий и быть в составе лакокрасочных систем, применяющихся в широком ряде сред.

Продукты, которые можно наносить непосредственно на Interplate 398:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	InterH2O 401
Intercure 422	Interlac 645
Intercure 426	Interlac 665
Intercryl 525	Interprime 466
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 410	Interzone 954

По поводу применения других внешних/промежуточных покрытий обращайтесь в компанию International Protective Coatings..

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	19 л.	20 л.	1 л.	1 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	23.2 кг	1 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 6 месяцев при 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interplate® 408

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, эпоксидный шоппраймер, содержащий оксид железа.

Одобрен для сварки Управлением первичной медицинской помощи Ньюкасла (NOHA).

Одобрен для сварки Регистром Ллойда.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется как шоппраймер, для защиты стальных конструкций во время изготовления и сборки на месте монтажных работ.
Защита от внешних погодных условий до 6 месяцев. Совместим с большинством окрасочных систем.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Розовый, Красный
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	24% ± 2%
Типичная толщина	25 мкм (1 mils) сухой пленки эквивалентно 104 мкм (4,2 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	9,60 м²/литр при ТСП 25 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	[1]	5 мин.	12 ч.	Расширенный[2]
15°C (59°F)	[1]	5 мин.	12 ч.	Расширенный[2]
25°C (77°F)	[1]	5 мин.	6 ч.	Расширенный[2]
40°C (104°F)	[1]	5 мин.	4 ч.	Расширенный[2]

[1] Высыхание до отлипа не применимо к данному продукту.
[2] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А -18°C (0°F); Часть Б 5°C (41°F); После смешивания -18°C (0°F)	
Плотность	1,12 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	5.20 фунт/галл (624 г/л) 571 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендованный профиль поверхности в 35-50 мкм(1.5-2.0 мил), желательно, имеющий округлую форму. Очистка поверхности угловатым, сложной формы абразивом может привести к образованию пиков на профиле, превышающих допустимые значения, что в свою очередь приведет к коррозии.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

3 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
16 ч.	16 ч.	16 ч.	16 ч.

Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,46-0,79 мм (18-31 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 88 кг/см² (1251 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
Воздушное распыление (обычное)	Рекомендуется	Используйте соответствующее собственное оборудование
кисть	Применяется только для малых зон	
валик	Применяется только для малых зон	
Растворитель	International GTA803	Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.
Очиститель	International GTA803	

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование International GTA803. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования International GTA803. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interplate 408 предназначен для нанесения с помощью автоматических установок. Также может наноситься вручную, но это не рекомендуется для сложных конструкций.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

ТСП выше 30 мкм (1.2 мил) и ниже 20 мкм (0.8 мил) может негативно повлиять на внешний вид и свойства покрытия.

ТСП выше 30 мкм (1.2 мил) повысит уровень дыма во время резки и сварки, и увеличит пористость сварного шва.

Время сушки зависит от температуры поверхности и вентиляции.

Межоперационные грунты не рекомендуется применять для подкрашивания после сборки

Этот продукт имеет следующие сертификаты:
Одобрен для сварки Управлением первичной медицинской помощи Ньюкасла (NOHA)
Одобрен для сварки Регистром Ллойда

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Interplate 408 рекомендованы следующие внешние покрытия:

Intergard 251
Intergard 269
Intergard 400
Intergard 410
Interprime 198
Interseal 670HS
Interzone 505

По поводу совместимости с другими внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
5 л.	3.75 л.	5 л.	1.25 л.	2.5 л.
20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
5 л.	4.9 кг	1.5 кг
20 л.	19.6 кг	4.8 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interplate® 855

Неорганическое цинк-силикатное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Быстросохнущий, двухкомпонентный, не мешающий сварке, неорганический цинк-силикатный заводской грунт, предназначенный как для ручного нанесения, так и для нанесения с помощью автоматических линий.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется как временный защитный грунт, обеспечивающий защиту стальных конструкций до сборки и нанесения последующего покрытия на месте монтажных работ.

Пригоден для последующего нанесения широкого ряда высокоэффективных покрытий, применяемых в различных средах, включая наземные и морские сооружения, химические и нефтехимические заводы, электростанции и мосты.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Красно-коричневый, Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	25% ± 2%
Типичная толщина	10-20 мкм (0,4-0,8 mils) сухой пленки эквивалентно 40-80 мкм (1,6-3,2 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	16,70 м²/литр при ТСП 15 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	3 мин.	8 мин.	7 дн.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	3 мин.	8 мин.	7 дн.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	3 мин.	5 мин.	7 дн.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	3 мин.	3 мин.	7 дн.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 5°C (41°F); Часть Б 10°C (50°F); После смешивания 13°C (55°F)	
Плотность	1,32 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	5.24 фунт/галл (628 г/л) 472 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Interplate 855, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуется угловатый профиль поверхности. Для дробеструйной очистки рекомендуется использовать стальную дробь (grit) нормального размера диаметром 0,6-1,0 мм (24-40 тыс. дюйма) или смешанную (shot) диаметром 0,6-1,4 мм (24-56 тыс. дюйма).

Не рекомендуется наносить после ручной подготовки поверхности.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух частях: паста (часть А) и жидкое связующее (часть Б). Связующее (часть Б) следует медленно добавлять в пасту (часть А) и перемешивать механической мешалкой. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ПАСТУ В ЖИДКОСТЬ! Перед окрашиванием продукт следует отфильтровать, а во время распыления постоянно перемешивать. После смешивания продукт необходимо использовать в пределах указанной жизнеспособности.

Данный материал обладает довольно низкой вязкостью, поэтому во время нанесения необходимо его перемешивание до однородной консистенции.

Пропорции смешивания

0.67 частей(и) : 1.00 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
24 ч.	24 ч.	24 ч.	7 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Автоматическая линия нанесения::
Размер сопла 0.53-0.64 мм (21-25 тыс. дюйма)
Ручное нанесение::
Размер сопла 0.38-0.58 мм (15-23 тыс. дюйма)
Давление жидкости при распылении не менее чем 60 кг/см2 (850 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Воздушное распыление (обычное)

Рекомендуется

Используйте соответствующее собственное оборудование

Кисть

Применяется только для малых зон

Валик

Применяется только для малых зон

Растворитель

International GTA820

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA820

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA820. После того, как компоненты краски были смешаны, они не должны быть вновь запечатаны. Рекомендуется при длительных перерывах в работе применять свежеприготовленный комплект.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA820. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Удовлетворительные свойства покрытия для последующих сварочных работ могут быть получены при строгом контроле рекомендуемой толщины сухой пленки. Чрезмерная толщина при нанесении Interplate 855 ведет к повышению уровня дыма при резке и сварке, а также возрастанию пористости сварных швов.

Interplate 855 предназначен для нанесения с помощью автоматической линии распыления. При ручном нанесении Interplate 855 старайтесь избежать сухого распыления, а также чрезмерной толщины сухой пленки.

Имейте ввиду, что продукт сохнет слишком быстро и следует быть предельно аккуратным при измерении толщины мокрой пленки.

Непрокрашенные места или незаполненный профиль поверхности после абразивоструйной очистки быстро ржавеют на открытом воздухе.

Указанное время сушки для рекомендуемой толщины сухой пленки при данных температурах соответствуют автоматическому нанесению на исправной окрасочной линии с равномерным движением окрашиваемых конструкций.

Повышенная толщина сухой пленки Interplate 855 обеспечит большую коррозионную стойкость, но несколько ухудшит свойства металла при сварке и резке. Для большинства сред Interplate 855 обеспечивает хорошую коррозионную стойкость в пределах 6-9 месяцев при толщине сухой пленки в 25 мкм (1 mill).

Покрытие удовлетворительно сохнет в течение 24 часов при относительной влажности более 50 %. При относительной влажности ниже 50 % произойдет резкое замедление скорости отверждения. В этом случае следует искусственно увеличить влажность путем распыления воды или подачи пара.

Interplate 855 совместим с современными системами катодной защиты.

До нанесения следующего покрытия на Interplate 855 поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от растворимых солей и чрезмерного количества продуктов окисления цинка.

За дополнительной информацией относительно нанесения и условий эксплуатации данного продукта обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

- Lloyds Register of shipping - сертификат на сварочные работы - заводской грунт.
- Det Norske Veritas - сертификат на сварочные работы – сталь после абразивоструйной очистки.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interplate 855 может переокрашиваться широким рядом высокоэффективных внешних покрытий включая:

Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
InterH2O 401	

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	8 л.	20 л.	12 л.	15 л.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	17.7 кг	11.4 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности

Часть А - Минимум 12 месяцев при температуре 25°C,
Часть Б - Минимум 6 месяцев при 25°C,

после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 05.10.2009.

International , лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.

www.international-pc.com

Interplate® 937

Неорганическое цинк-силикатное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, жаропрочный, цинк-силикатный шоппраймер, обеспечивающий хорошую коррозионную защиту (даже после нагрева до 800°C (1472°F). Содержит минимальное количество солей цинка. Подходит для высокоскоростной сварки и газовой резке с превосходной устойчивостью к повреждениям, возникающим в этих процессах, тем самым снижая требования к вторичной подготовке поверхности по сравнению с обычными цинк-силикатными продуктами.

НАЗНАЧЕНИЕ

Как межоперационный грунт для защиты стали во время изготовления и сборки
Подходит для использования с контролируемой катодной защитой
Подходит для использования в новом строительстве.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый, Коричневый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	23%
Типичная толщина	10-18 мкм (0,4-0,7 mils) сухой пленки эквивалентно 43-78 мкм (1,7-3,1 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	17,70 м²/л при 13 ТСП мкм ТСП заявленном сухом остатке 738 кв.фут/галл при ТСП 0,5 мил и заявленном сухом остатке.
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь.
Метод нанесения	автоматическое безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
25°C (77°F)	[1]	5 мин.	7 дн.	Расширенный[2]
40°C (104°F)	[1]	4 мин.	7 дн.	Расширенный[2]

[1] Не применимо; Interplate 937 высыхает так быстро, что данный параметр не может быть измерен.
[2] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 10°C (50°F); Часть Б 14°C (57°F); После смешивания 13°C (55°F)	
Плотность	1,25 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	5.41 фунт/галл (649 г/л) 519 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для продуктов, используемых в Северной Америке, см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Если произошло вторичное окисление в интервале между очисткой и нанесением Interplate 937, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Если в качестве абразива используется shot абразив, в этом случае предпочтительно будет добавить 20% стального grit абразива, чтобы обеспечить угловатый профиль обрабатываемой поверхности.

Перед нанесением Interplate 937 удалите всю пыль и остатки абразива соответствующим методом.

Рекомендованный профиль поверхности в 30-75 мкм (1.2-3.0 мил).

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях как одно целое. Всегда полностью смешивайте содержимое емкостей. После смешивания продукт следует использовать в пределах указанной жизнеспособности. Смешивать необходимо в следующей последовательности: (1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой. (2) Медленно добавляют связующее (часть Б) и перемешивают, как минимум, 5 минут. (3) Перед использованием материал пропускают через сито, с ячейками размером 30-60 меш. (4) Перемешивают воздушной мешалкой на низкой скорости (~20 об/мин), до получения однородной смеси. (5) Смесь держат в плотно закрытой емкости, не допуская попадания влаги.

Пропорции смешивания

0.6 частей(и) : 1.0 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
24 ч.	24 ч.	24 ч.	6 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,38-0,58 мм (15-23 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 60 кг/см² (853 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Воздушное распыление (обычное)

Рекомендуется

Используйте соответствующее собственное оборудование

кисть

Применяется только для малых зон

валик

Применяется только для малых зон

Растворитель

International GTA820 или International GTA840

Очиститель

International GTA820 или International GTA840

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA820 или International GTA840. После того, как компоненты краски были смешаны, они не должны быть вновь запечатаны. Рекомендуется при длительных перерывах в работе применять свежеприготовленный комплект.

Промывка

Промойте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA820 или International GTA840. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания будет зависеть от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после остановки работ, включая любые задержки.

Излишками материала и пустыми емкостями нужно распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interplate 937 предназначен для нанесения с помощью автоматических установок. Также может наноситься вручную, но это не рекомендуется для сложных конструкций.

ТСП выше 30 мкм (1.2 мил) повысит уровень дыма во время резки и сварки, и увеличит пористость сварного шва. Время сушки зависит от температуры поверхности и вентиляции. Процесс отверждения также будет замедляться при относительной влажности воздуха ниже 50%.

Межоперационные грунты не рекомендуется применять для подкрашивания после сборки

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

- Сварные пары - термическое разрушение при сварке (NOHA)
- Пары сварки - отслеживайте измерения газа во время сварки (SLV)
- Качество Сварки - одобрено в качестве межоперационного грунта неудаляемого перед сваркой (GL)
- Качество сварки - одобрен LR в качестве неудаляемого межоперационного грунта
- Качество сварки - одобрен BV в качестве неудалямого межоперационного грунта для сварных стальных конструкций.
- Качество сварки - Одобрен DNV в качестве неудаляемого межоперационного грунта для антикоррозионной защиты проката
- Качество сварки - Российский Морской Регистр Судоходства
- Качество сварки - Registro Italiano Navale
- Огнестойкость - соответствует требованиям Директивы по Морскому оборудованию
- MIL SPECS - MIL-PRF-23236C, Type V, CL8, GrB & C
  MIL-PRF-23236C Type 6, CL6 & 8, GrB & C

Продукт, производимый и поставляемый в Северную Америку имеет температуру вспышки: часть А 14°C (60°F), Часть Б 15°C (61°F) и смесь 14°C (60°F). Пагубного влияния на свойства продукта не выявлено.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Interplate 937 рекомендованы следующие грунты/внешние покрытия:

Intercure 200HS
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Intergard 475HS
Interseal 670HS
Interzinc 315
Interzinc 52

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	7.5 л.	20 л.	12.5 л.	15 л.
5 галл. США	1.88 галл. США	5 галл. США	3.13 галл. США	3.5 галл. США

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	16.26 кг	11.62 кг
5 галл. США	33.4 фунт	26.1 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности:

Часть А: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C,
Часть Б: Минимум 6 месяцев при 25°C,

после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interplus® 256

Ремонтное эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, с низким содержанием летучих органических соединений, пластифицированный, толстослойный, ремонтный эпоксидный грунт. Для увеличения коррозионной стойкости пигментирован алюминием и окисью железа.

Продукт представляет собой второе поколение ремонтных покрытий. Наносится и используется в широком температурном диапазоне.

НАЗНАЧЕНИЕ

Высокоэффективное ремонтное покрытие для окрашивания разнообразных поверхностей, в том числе подготовленную ручной и механической очисткой ржавую сталь.

Interplus 256 наиболее эффективен при окрашивании морских сооружений, а также для других агрессивных сред, включая береговые объекты, мосты, нефтехимические, химические и целлюлознобумажные заводы, где зачастую невозможна сухая абразивоструйная очистка поверхности.

Идеален для применения совместно с мокрой абразивоструйной или водоструйной очисткой сверхвысокого давления, а также в качестве "заплат" в месте нарушения старого лакокрасочного покрытия.

Предназначен также для использования на горячих поверхностях с постоянной температурой до 150°C и в качестве антикоррозионной защиты для углеродистой и нержавеющей стали под теплоизоляцией.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Алюминиевый
Степень блеска	Яичная скорлупа
Сухой остаток	80%
Типичная толщина	75-150 мкм (3-6 mils) сухой пленки эквивалентно 94-188 мкм (3,8-7,5 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6,40 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	12 ч.	22 ч.	22 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	9 ч.	16 ч.	16 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	5 ч.	9 ч.	9 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	2 ч.	6 ч.	6 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

Для отверждения при повышенной температуре имеется альтернативный отвердитель. См. раздел "Характеристика продукта".

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 34°C (93°F); Часть Б 69°C (156°F); После смешивания 39°C (102°F)	
Плотность	1,39 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.21 фунт/галл (265 г/л) 188 г/кг	USA - EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Эффективность наносимого продукта будет зависеть от степени подготовки окрашиваемой поверхности. Покрываемая поверхность должна быть чистой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Накопившаяся грязь и водорастворимые соли должны быть удалены. Для удаления накопившейся грязи обычно используется сухая жесткая щетка. Водорастворимые соли могут быть смыты пресной водой.

Абразивоструйная очистка

Interplus 256 может быть нанесен только на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой как минимум по Sa1 (ISO 8501-1:2007) C или D степени ржавчины, или по SSPC SP7.

Ручная или механическая подготовка поверхности

Ручная или механическая очистка минимум по St2 (ISO 8501- 1:1988) или SSPC- SP2. Заметьте, что плохо держащееся или отслаивающееся покрытие следует удалить и области, которые нельзя адекватно подготовить скалыванием или игольчатым пистолетом, должны быть частично обработаны абразивоструйной очисткой по минимальному стандарту Sa2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC- SP6. Обычно к этому стандарту относят C или D класс ржавчины.

На горячих стальных поверхностях требуется очистка по минимальному стандарту согласно St3 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP3. Оптимальная эффективность будет достигнута при SPPC-SP11 для ручной подготовки, или абразивоструйной очисткой по Sa2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Водоструйная очистка сверхвысокого давления/мокрая абразивоструйная очистка

Может применяться к начинающей ржаветь поверхности, предварительно очищенной по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6, состояние которой не хуже, чем степень HB2 1/2M (см. International-стандарты водоструйной очистки). В некоторых случаях эта очистка возможна для сырых поверхностей. За более подробной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Устаревшие покрытия

Interplus 256 подходит для переокрашивания большинства старых лакокрасочных систем. Плохо держащееся или отслаивающееся покрытие следует удалить. Гладкие эпоксиды и полиуретаны могут потребовать зачистки (создания профиля поверхности)..

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

3.0 частей(и) : 1.0 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 ч.	90 мин.	60 мин.	30 мин.

Для отверждения при повышенной температуре имеется альтернативный отвердитель. См. раздел "Характеристика продукта".

Безвоздушное распыление

Применяется

Размер сопла 0,45-0,58 мм (18-23 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Применяется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип жидкостного наконечника E

Кисть

Рекомендуется

Типичная толщина за один слой 75-125 мкм (3,0-5,0 mils)

Валик

Рекомендуется

Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)

Растворитель

International GTA220

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Продуктом Interplus 256 предпочтительно окрашивать ржавую сталь после ручной подготовки поверхности, также продукт незаменим в качестве ремонтного грунта. В связи с этим, для обеспечения хорошей смачиваемости поверхности, нанесение должно производится кистью. Для больших областей, подготовленных механической очисткой, могут использоваться другие продукты. Для получения более подробной информации обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Чтобы гарантировать хорошие антикоррозионные характеристики системы, необходимо получить ТСП минимум 200 мкм, окрашивая сталь после ручной подготовки поверхности в несколько слоев.

При нанесении Interplus 256 кистью, потребуется нанесение нескольких слоев продукта.

Чтобы обеспечить хорошую переокраску Interplus 256 другими продуктами, необходимо отслеживать, чтобы поверхность перед окраской была полностью очищена от любых загрязнений, которые могут присутствовать на поверхности из-за шероховатой текстуры покрытия, содержащего железную слюдку.

Окрашивание и отверждение при температурах ниже 10°C приведет к значительному увеличению времени сушки, и рекомендуется, чтобы в этом случае использовался Interplus 356.

Продуктом Interplus 256 можно окрашивать поверхности с рабочими температурами до 100°C. В этом случае для достижения необходимой толщины сухой пленки быстрое нанесение нескольких слоев является обязательным. В связи со значительным выделением летучих компонентов во время высыхании покрытия при высоких температурах, применяйте персональные средства защиты.

Interplus 256 может применяться для защиты стальных поверхностей, работающих в сухих условиях при температуре до 150°C. Допускаются кратковременные скачки температуры до 200°C.

Interplus 256 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Отверждение при повышенных температурах

Для температур выше 25°C существует альтеративный отвердитель.

			Интервал нанесения следующего слоя рекомендуемым внешним покрытием	
Температура	Высыхание до отлипа	Полное высыхание	*Минимум*	*Максимум*
25°C (77°F)	6 ч.	11 ч.	11 ч.	Расширенный*
40°C (104°F)	3 ч.	7 ч.	7 ч.	Расширенный*

*См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings
Жизнеспособность при 25°C составляет 90 минут; при 40°C - 1 час.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interplus 256 в общем случае наноситься непосредственно на голую сталь, а также полностью совместим при окрашивании большинства старых лакокрасочных систем и мелкого ремонта следующими грунтами:

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

Рекомендуемые внешние/промежуточные покрытия:

- Intercure 420
- Interfine 629HS
- Intergard 475HS
- Intergard 740
- Interplus 256
- Interplus 770
- Interplus 880
- Interseal 670HS
- Interthane 990
- Interzone 505
- Interzone 954

Следует заметить, что тонкопленочные алкидные, хлоркаучуковые, виниловые и акриловые внешние покрытия не подходит для окрашивания Interplus 256.

По поводу применения других внешних/промежуточных покрытий обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
5 л.	3.75 л.	5 л.	1.25 л.	3.5 л.
4 галл. США	3 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
5 л.	6.2 кг	1.73 кг
4 галл. США	41.4 фунт	9.2 фунт

№ ООН UN 1263 (часть А):UN 1760 (часть Б)

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев (часть А) и 24 месяца (часть Б). . После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interplus® 356

Ремонтное эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, с низким содержанием летучих органических соединений, пластифицированный, толстослойный, с низкой температурой отверждения (до -5°C) ремонтный эпоксидный грунт. Для увеличения коррозионной стойкости пигментирован алюминием и железной слюдкой.

НАЗНАЧЕНИЕ

Высокоэффективное ремонтное покрытие для окрашивания разнообразных поверхностей, в том числе подготовленную ручной и механической очисткой ржавую сталь.

Специально разработан для применения при низких температурах, где необходимо минимальное время нанесения следующего слоя.

Идеален для применения совместно с мокрой абразивоструйной или водоструйной очисткой сверхвысокого давления.

Interplus 356 наиболее эффективен при окрашивании морских сооружений, а также для эксплуатации в других агрессивных средах, включая береговые объекты, мосты, нефтехимические, химические и целлюлозно-бумажные заводы, где невозможна сухая абразивоструйная очистка поверхности.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Алюминиевый Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	70%
Типичная толщина	75-125 мкм (3-5 mils) сухой пленки эквивалентно 107-179 мкм (4,3-7,2 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	5,60 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление - сталь после абразивоструйной очистки кисть, валик - после ручной или механической очистки поверхности

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			Минимум	*Максимум*
5°C (41°F)	8 ч.	18 ч.	10 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	2 ч.	10 ч.	6 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	90 мин.	6 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	45 мин.	3 ч.	2 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 44°C (111°F); Часть Б 27°C (81°F); После смешивания 40°C (104°F)	
Плотность	1,51 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.54 фунт/галл (305 г/л) 198 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Эффективность эксплуатации данного продукта будет зависеть от степени подготовки поверхности. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Поверхность очищают от накопившейся грязи и водорастворимых солей. Для очистки от грязи обычно достаточно сухой кисти. Водорастворимые соли следует смыть пресной водой.

Абразивоструйная очистка

Interplus 356 может быть нанесен только на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой как минимум по Sa1 (ISO 8501-1:2007) C или D степени ржавчины, или по SSPC SP7.

Ручная или механическая подготовка поверхности

Ручная или механическая очистка минимум до степени St2 (ISO 8501- 1: 2007) или SSPC- SP2. Прокатнаяокалина и ржавчина должны быть удалены. Зоны, которые невозможно подготовить ручным способом, должны быть обработаны абразивоструйной очисткой до степениSa2 (ISO 8501-1: 2007) или SSPC- SP6. Обычно это относится к степени ржавления C или D настоящего стандарта.

На горячих стальных поверхностях при температуре эксплуатации до 100°C оптимальна очистка миинмум по St3 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP3 стандарту.

Водоструйная очистка сверхвысокого давления/мокрая абразивоструйная очистка

Применяется на начинающей ржаветь поверхности, предварительно очищенной до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6, деградированной до степени HB2.5M (см. International-стандарты водоструйной очистки)или степени SB2.5M (см. International-стандарты мокрой абразивоструйной очистки). Это относится и к влажнымповерхностям. За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Старые покрытия

Interplus 356 подходит для переокрашивания большинства старых лакокрасочных систем. Плохо держащееся или отслаивающееся покрытие следует удалить. Гладкие эпоксиды и полиуретаны могут потребовать зачистки (создания профиля поверхности)..

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания

3 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
8 ч.	4 ч.	2 ч.	45 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,48-0,58 мм (19-23 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 211 кг/см² (3000 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Кисть

Рекомендуется

Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)

Валик

Рекомендуется

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA220 (или International GTA415)

Может быть необходима пониженная температура, см. Характеристику продукта. Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA822 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После прекращения работ возобновление окраски производится свежесмешенным комплектом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Чтобы гарантировать хорошие антикоррозионные характеристики системы, необходимо получить ТСП минимум 200 мкм, окрашивая сталь после ручной подготовки поверхности в несколько слоев.

При нанесении Interplus 356 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Водоструйная очистка (влажная поверхность)

Если в процессе водоструйной очистки используется соленая вода, поверхность перед окрашиванием следует тщательно промыть пресной водой. На свежеобработанных поверхностях, подверженных воздействию влаги, допускается возникновение легкого вторичного окисления. Лужи и др. места скопления воды должны быть удалены.

Чтобы обеспечить хорошую переокраску Interplus 356 другими продуктами, необходимо отслеживать, чтобы поверхность перед окраской была полностью очищена от любых загрязнений, которые могут присутствовать на поверхности из-за шероховатой текстуры покрытия, содержащего железную слюдку.

Отверждение при низких температурах

Interplus 356 может отверждаться при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

			Интервал нанесения следующего слоя рекомендуемым внешним покрытием	
Температура	Высыхание до отлипа	Полное высыхание	*Минимум*	*Максимум*
-5°C (23°F)	24 ч.	60 ч.	60 ч.	Расширенный*
0°C (32°F)	16 ч.	36 ч.	36 ч.	Расширенный*

*См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

Высыхание при температурах ниже 0°C до отлипа происходит, по сути дела, за счет химических, а не физических процессов отверждения пленки.

При низких температурах для улучшения распыления при окрашивании может возникнуть необходимость разбавления Interplus 356. Обычно 5%-ое разбавление (по объему) растворителем International GTA220 является удовлетворительным.

Interplus 356 может применяться для защиты стальных поверхностей, работающих в сухих условиях при температуре до 150°C. Допускаются кратковременные скачки температуры до 200°C.

Interplus 356 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interplus 356 в общем случае наноситься непосредственно на голую сталь, а также полностью совместим при окрашивании большинства старых лакокрасочных систем и мелкого ремонта следующими грунтами:

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

Рекомендуемые внешние/промежуточные покрытия:

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

Следует заметить, что тонкопленочные алкидные, хлоркаучуковые, виниловые и акриловые внешние покрытия не подходит для окрашивания Interplus 356.

По поводу применения других внешних/промежуточных покрытий обращайтесь в компанию International Protective Coatings..

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.
5 галл. США	3 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	27.7 кг	5.3 кг
5 галл. США	56.2 фунт	8.8 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 30.11.2011

Copyright © AkzoNobel, 30.11.2011.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interplus® 546

Очистка и обезжиривание поверхности

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентный, органо разбавимый, очиститель/ обезжириватель, относящийся к биоразлагаемым веществам, протестирован согласно OECD 301B CO_2 Evolution.

НАЗНАЧЕНИЕ

Interplus 546 специально предназначен для удаления загрязнений,таких как нефть, жир, грязь, сажа с металлических и окрашенных поверхностей, как часть программы обслуживания. Interplus 546 может применяться вмсете с Interplus 614, средством для удаления ржавчины.

Interplus 546 также может быть использован для удаления загрязнений углеродистой стали с металла, стекла, и окрашенных поверхностей.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Бесцветный
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	Не применимо
Типичная толщина	15-25 мкм (0,6-1 мил) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	67 м²/л при толщине мокрой пленки 15 мкм 107 кв.футов/галл при толщине мокрой пленки 0,6 мил
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, кисть, валик, Губка
Время сушки	Не применимо

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	80°C (176°F)
Плотность	0,98 кг/л
Летучие органические соединения (VOC)	1000 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

До нанесения Interplus 546 поверхность необходимо очистить от видимых загрязнений с помощью жесткой щетки для улучшения действия продукта. Поверхность, которая не должна обрабатываться, необходимо закрыть полиэтиленом до начала работ. Рекомендуется использовать специальный водоотвод для сбора остатков продукта и обмывочной воды.

Пробный участок

Настоятельно рекомендуется выделить пробный участок на обрабатываемой поверхности для нанесения на него продукта, что бы убедиться в эффективности очистки поверхности и уточнении времени активации материала. Время активации в значительной мере зависит от состояния поверхности и количества загрязнений, которые предстоит удалить. Обычно время активации составляет от 10 до 20 минут. Воду, которой проводился обмыв поверхности, необходимо собрать и протестировать в независимой лаборатории на предмет соответствия региональным экологическим требованиям.

Условия нанесения

Оптимальная рабочая температура составляет от 5°C (41°F) до 35°C (95°F). Однако, продукт может применяться при температуре от 0°C (32°F) и максимально до 60°C (140°F).

Для наилучшего результата рекомендуется накрывать обрабатываемую поверхность для предотвращения воздействия ветра, дождя и прямых солнечных лучей.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Смешивание не требуется.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Применяется	Размер сопла 0,28-0,43 мм (11-17 тыс. дюйма), угол распыления от 65 до 80градусов, давление жидкости при распылении должно быть достаточным,чтобы создавать устойчивое однородное распыление - обычно 105 кг/см2 (1500 psi).
Воздушное распыление под давлением	Не рекомендуется	
кисть	Рекомендуется	
валик	Рекомендуется	
Растворитель	Не рекомендуется	
Очиститель	Чистая вода	
Прекращение работы	Емкости для хранения материала должны быть закрыты для предотвращения его высыхания.	
Промывка	Сразу после использования промывайте все оборудование водой. Использованной после промывки водой следует распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством. Иногда может потребоваться нейтрализация воды до соответствия региональному природоохранному законодательству. Разлитый продукт должен быть собран и утилизирован в соответствии с существующими требованиями.	
Удаление	Излишки Interplus 546 должны быть удалены специальными индустриальными салфетками. Затем удалить остатки водой под высоким давлением.	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Степень очистки зависит от состояния поверхности и концентрации загрязнений. Для удаления значительных загрязнений может потребоваться повторное нанесение.

Для практического определения времени активации материала рекомендуется проводить нанесение на пробном участке до того, как будет наноситься полный слой материала. Продолжительное воздействие материала на некоторыетипы покрытий может привести к дефектам поверхности, например, к размягчению.

Interplus 546 улучшает способность к перекрашиванию старых покрытий на тех участках, где механическая подготовка поверхности не рентабельна.

Любые окружающие пластиковые или резиновые детали должны быть защищены во избежании повреждения при длительном воздействии Interplus 546.

Необходимо удостовериться, что обрабатываемая Interplus 546 поверхность сухая. Присутствие влаги может помешать проникновению продукта и увеличить время активации.

При нанесении Interplus 546 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

В местах с высокой температурой воздуха или воздействия прямых солнечных лучей обрабатываемая поверхность должна быть обернута полиэтиленом для предотвращения высыхания материала.

Interplus 546 должен быть защищен от замерзания в процессе хранения и транспортировки.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interplus 546 может использоваться совместно с материалом для удаления ржавчины Interplus 614, как часть ремонтной программы.

Interplus 546 может использоваться как составная часть ремонтной системы, в том случае, когда обрабатываемая поверхность в дальнейшем перекрывается для улучшения эстетических свойств покрытия. Касательно совместимости с системами покрытий обращайтесь в компанию International Protective Coatings

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

	Объем	Упаковка
20 л.	20 л.	20 л.
5 л.	5 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

20 л.	19.6 кг
5 л.	4.9 кг

U.N. Shipping №. Не опасен

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня. Предохранять от замерзания во время хранения.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interplus® 614

Средство для удаления ржавчины

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентный, водоразбавляемый гель для удаления ржавчины, который по результатам испытаний OECD 301B CO_2 Evolution test, полностью подвергается биоразложению.

НАЗНАЧЕНИЕ

Interplus 614 специально разработан для удаления слабой и средней ржавчины с металлической поверхности перед нанесением систем ремонтных покрытий.

Может применяться как альтернативный метод подготовки поверхности в случае, если абразивоструйная, гидравлическая под высоким давлением или очистка ручным и механизированным инструментом невозможна по требованиям безопасности или экологическим причинам.

Может использоваться совместно с системами ремонтных покрытий, требующих подготовкиповерхности согласно ISO 8501:2007 St 2.

Может применяться для удаления загрязнений окислами железа с поверхности нержавеющей стали.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Синий
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	Не применимо
Типичная толщина	400-600 мкм (16-24 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	2 м²/л (80 кв.фут./галл. США) при толщине мокрой пленки 500 мкм (20 mils)
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Кисть, Валик
Время сушки	Не применимо

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	>100°C (212°F)
Плотность	1,0 кг/л
Летучие органические соединения (VOC)	0.25 фунт/галл (30 г/л) USA - EPA Метод 24 28 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Перед нанесением Interplus 614 все загрязнения и остатки покрытия должны быть удалены с обрабатываемой поверхности для улучшения проникновения Interplus 614 в старое покрытие. Поверхности, которые не должны обрабатываться материалом Interplus 614, должны быть закрыты и защищены полиэтиленом до начала работ. Необходимо использовать специальный водоотвод для сбора остатков продукта и воды для обмыва поверхности. Дополнительную информацию можно получить в компании International Protective Coatings.

Нефть или масла должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 с помощью очистителя Interplus 546.

Пробный участок

Настоятельно рекомендуется выделить пробный участок на обрабатываемой поверхности, чтобы определить оптимальную толщину нанесения Interplus 634 и время активации материала, требуемое для удаления ЛКП. Время активации в значительной мере зависит от типа и состояния ЛКП. Обычно время активации составляет от 6 до 16 часов. Воду, используемую для обмыва поверхности, необходимо собрать и протестировать в независимой лаборатории на предмет соответствия региональным экологическим требованиям.

Условия нанесения

Оптимальная рабочая температура составляет от 5°C (41°F) до 35°C (95°F). Однако, продукт может применяться при температуре от 0°C (32°F) и максимально до 60°C (140°F).

Для наилучшего результата рекомендуется накрывать обрабатываемую поверхность для предотвращения воздействия ветра, дождя и прямых солнечных лучей.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Смешивание не требуется, однако, перед нанесением материала может понадобиться перемешать его вручную для придания составу однородности.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Применяется	Размер сопла 0,53-0,79 мм (21-31 тыс. дюйма), угол распыления от 65 до 80°, давление жидкости при распылении должно быть достаточным чтобы создавать устойчивое распыление - обычно 105 кг/см² (1500 p.s.i.). Высокое давление не требуется для нанесения однородного состава. См раздел "Характеристика продукта".
Воздушное распыление под давлением	Не применяется	
Воздушное распыление (обычное)	Не применяется	
Кисть	Применяется	Рекомендуется использовать мягкую кисть и наносить материал ровным однородным слоем . Получаемая толщина 300 мкм (12,0 mils).
Валик	Применяется	Получаемая толщина 250 мкм (10,0 mils).
Растворитель	Не рекомендуется	
Очиститель	Промойте пресной водой	
Прекращение работы	Емкости для хранения материала должны быть закрыты для предотвращения его высыхания.	
Промывка	Сразу после использования промывайте все оборудование водой. Использованной после промывки водой следует распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством. Иногда может потребоваться нейтрализация воды до соответствия региональному природоохранному законодательству. Разлитый продукт должен быть собран и утилизирован в соответствии с существующими требованиями.	
Удаление	Обмыв водой и/или водяным паром под высоким давлением ускоряет процесс очистки и снижает расход воды. Для больших зон и для удаления щелочных солей с поверхности рекомендуется давление свыше 2000 p.s.i. Очищенная поверхность должна быть окрашена как можно быстрее во избежании появления вторичной ржавчины.	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Максимальная толщина покрытия за один слой достигается методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины в один слой маловероятно.

Стандартное давление при нанесении безвоздушным методом составляет около 105 кг/см² (1500 p.s.i.). Такое значение давления позволяет добиться как необходимого проникновения материала, так и требуемой толщины слоя. Нанесение материала под более высоким давлением затрудняет распыление и пленкообразование, что уменьшает эффективность продукта.

Качество удаления ржавчины зависит от толщины и однородности слоя Interplus 614. Повторное нанесение материала может потребоваться для областей с высокой степенью ржавления.

Для практического определения времени активации материала рекомендуется проводить нанесение на пробном участке до того, как будет наноситься полный слой материала.

Любые окружающие пластиковые или резиновые детали должны быть защищены во избежании повреждения при длительном воздействии Interplus 614.

При нанесении Interplus 614 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Interplus 614 должен оставаться на поверхности до тех пор, пока не произойдет изменение его цвета с синего на зеленый.

В местах с высокой температурой воздуха или воздействия прямых солнечных лучей обрабатываемая поверхность должна быть обернута полиэтиленом для предотвращения высыхания материала.

Подготовленная поверхность должна быть окрашена как можно скорее для того, чтобы избежать повторного окисления.

Interplus 614 не предназначен для удаления вторичной окалины.

Interplus 614 должен быть защищен от замерзания в процессе хранения и транспортировки.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Чтобы обеспечить хорошую адгезию рекомендованных ремонтных грунтов, необходимо, чтобы поверхность была свободна от всех загрязнений. Для этого необходимо провести тщательный обмыв поверхности.

Перед нанесением рекомендованных грунтов поверхность должна быть чистой и сухой.

Следующие грунты рекомендованы к нанесению на поверхность подготовленную с помощью Interplus 614:

Interplus 256
Interplus 356
Interseal 670HS
Interzone 954

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

В целях соблюдения правил безопасности жизнедеятельности продукт не должен тарнспортироваться в каких-либо других емкостях и упаковках, кроме оригинальных.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

	Объем	Упаковка
20 л.	20 л.	20 л.
5 л.	5 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

20 л.	20 кг
5 л.	5 кг

U.N. Shipping №. Не опасен

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.
Предохранять от замерзания во время хранения.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 05.10.2009

Copyright © AkzoNobel, 05.10.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interplus® 634

Материал для удаления ЛКП

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентный материал на водной основе, предназначенный для удаления остатков ЛКП с металлических поверхностей.

Согласно тестам OECD 301B CO2 Evolution test материал способен к биологическому рузрушению.

НАЗНАЧЕНИЕ

Interplus 634 специально разработан для удаления остатков лакокрасочных покрытий, обладающих высокой адгезией к металлическим поверхностям с последующим нанесением ремонтных покрытий. Продукт предназначен для удаления алкидных, акриловых, полиуретановых, эпоксидных материалов, а также покрытий на водной основе.

Interplus 634 может применяться там, где стандартные методы подготовки поверхности, такие как абразивоструйная, водоструйная очистка или ручная подготовка поверхности, не могут быть использованы по требованиям безопасности или экологии.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Бледно-голубой
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	Не применимо
Типичная толщина	500 мкм (20 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	2 м2/л (80 кв.фут./галл. США) при толщине мокрой пленки 500 мкм (20 mils)
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Валик, Кисть
Время сушки	Не применимо

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	>100°C (212°F)	
Плотность	1,01 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.60 фунт/галл (432 г/л) 392 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Перед нанесением Interplus 634 все загрязнения и остатки покрытия должны быть удалены с обрабатываемой поверхности для улучшения проникновения Interplus 634 в старое покрытие. Поверхности, которые не должны обрабатываться материалом Interplus 634, должны быть закрыты и защищены полиэтиленом до начала работ. Необходимо использовать специальный водоотвод для сбора остатков продукта и воды для обмыва поверхности. Дополнительную информацию можно получить в компании International Protective Coatings.

Пробный участок

Настоятельно рекомендуется выделить пробный участок на обрабатываемой поверхности, чтобы определить оптимальную толщину нанесения Interplus 634 и время активации материала, требуемое для удаления ЛКП. Время активации в значительной мере зависит от типа и состояния ЛКП. Обычно время активации составляет от 6 до 16 часов. Воду, используемую для обмыва поверхности, необходимо собрать и протестировать в независимой лаборатории на предмет соответствия региональным экологическим требованиям.

Условия нанесения

Оптимальная рабочая температура составляет от 5°C (41°F) до 35°C (95°F). Однако, продукт может применяться при температуре от 0°C (32°F) и максимально до 60°C (140°F).

Для наилучшего результата рекомендуется накрывать обрабатываемую поверхность для предотвращения воздействия ветра, дождя и прямых солнечных лучей.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Смешивание не требуется, однако, перед нанесением материала может понадобиться перемешать его вручную для придания составу однородности.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Применяется	Размер сопла 0,53-0,79 мм (21-31 тыс. дюйма), угол распыления от 65 до 80°, давление жидкости при распылении должно быть достаточным чтобы создавать устойчивое распыление - обычно 105 кг/см² (1500 p.s.i.). Высокое давление не требуется для нанесения однородного состава. См раздел "Характеристика продукта".
Воздушное распыление под давлением	Не рекомендуется	
Кисть	Рекомендуется	Получаемая толщина 250 мкм (10,0 mils)
Валик	Рекомендуется	Получаемая толщина 250 мкм (10,0 mils)
Растворитель	Не рекомендуется	
Очиститель	Чистая вода	
Прекращение работы	Емкости для хранения материала должны быть закрыты для предотвращения его высыхания.	
Промывка	Сразу после использования промывайте все оборудование водой. Использованной для промывки водой следует распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством. Иногда может потребоваться нейтрализация воды до соответствия региональному природоохранному законодательству. Разлитый продукт должен быть собран и утилизирован в соответствии с существующими требованиями.	
Удаление	Для удаление остатков использовать пластиковый (HDPE) или металлический скребок. Промывка под высоким давлением водой и/или водяным паром ускоряет процесс очистки и снижает расход воды. Для больших зон и для удаления щелочных солей с поверхности рекомендуется давление свыше 2000 p.s.i. Очищенная поверхность должна быть окрашена как можно скорее во избежании повторного окисления.	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Максимальная толщина покрытия за один слой достигается методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины в один слой маловероятно.

Стандартное давление при нанесении безвоздушным методом составляет около 105 кг/см² (1500 p.s.i.). Такое значение давления позволяет добиться как необходимого проникновения материала, так и требуемой толщины слоя. Нанесение материала под более высоким давлением затрудняет распыление и пленкообразование, что уменьшает эффективность продукта.

При окрашивании Interplus 634 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины пленки, может потребоваться нанесение нескольких слоев.

Эффективность продукта зависит от толщины и однородности слоя Interplus 634. Может потребоваться повторное нанесение материала для удаления многослойных толстослойных систем.

Для практического определения времени активации материала рекомендуется проводить нанесение на пробном участке до того, как будет наноситься полный слой материала.

Любые окружающие пластиковые или резиновые детали должны быть защищены во избежании повреждения при длительном воздействии Interplus 634.

Необходимо удостовериться, что обрабатываемая Interplus 634 поверхность сухая. Присутствие влаги может помешать проникновению продукта и увеличить время активации.

При нанесении Interplus 634 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

В местах с высокой температурой воздуха или воздействия прямых солнечных лучей обрабатываемая поверхность должна быть обернута полиэтиленом для предотвращения высыхания материала.

Подготовленная поверхность должна быть окрашена как можно скорее для того, чтобы избежать повторного окисления.

Interplus 634 должен быть защищен от замерзания в процессе хранения и транспортировки.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Чтобы обеспечить хорошую адгезию рекомендованных ремонтных грунтов, необходимо, чтобы поверхность была свободна от всех загрязнений. Для этого необходимо провести тщательный обмыв поверхности.

Перед нанесением рекомендованных грунтов поверхность должна быть чистой и сухой.

Следующие грунты рекомендованы к нанесению на поверхность подготовленную с помощью Interplus 634:

Intercure 202
Intergard 251
Interseal 670HS
Interzinc 52
Interzone 954

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

В целях соблюдения правил безопасности жизнедеятельности продукт не должен тарнспортироваться в каких-либо других емкостях и упаковках, кроме оригинальных.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

	Объем	Упаковка
20 л.	20 л.	20 л.
5 л.	5 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

20 л.	20.4 кг
5 л.	5.1 кг

U.N. Shipping №. Не опасен

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня. Предохранять от замерзания во время хранения.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

Interplus® 770

Ремонтное эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, с низким содержанием летучих органических соединений, с высоким сухим остатком, пластичное, не требовательное к поверхности, ремонтное эпоксидное грунт/промежуточное покрытие.

НАЗНАЧЕНИЕ

Универсальное высокоэффективное ремонтное покрытие, предназначенное для обновления уже существующих лакокрасочных систем с целью увеличения их срока службы.

Может наноситься непосредственно на стальную поверхность, где невозможна абразивоструйная очистка. Может наноситься после водоструйной очистки сверхвысокого давления.

Применяется для окрашивания в широком диапазоне индустриальных сред и прибрежных зон, включая целлюлозно-бумажные предприятия, нефтехимические и химические заводы, морские сооружения, мосты и другие промышленные объекты.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему, Светло-серая железная слюдка
Степень блеска	Яичная скорлупа
Сухой остаток	80% ± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	75-200 мкм (3-8 mils) сухой пленки эквивалентно 94-250 мкм (3,8-10 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6,40 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	16 ч.	72 ч.	24 ч.	Расширенный
15°C (59°F)	12 ч.	48 ч.	20 ч.	Расширенный
25°C (77°F)	8 ч.	24 ч.	14 ч.	Расширенный
40°C (104°F)	5 ч.	8 ч.	8 ч.	Расширенный

¹ См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 31°C (88°F); Часть Б 101°C (214°F); После смешивания 33°C (91°F)	
Плотность	1,44 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	1.97 фунт/галл (237 г/л) 162 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Эффективность продукта будет зависеть от степени подготовки поверхности. Покрываемая поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Поверхность очищают от накопившейся грязи и водорастворимых солей. Для очистки от грязи обычно достаточно сухой щетки. Водорастворимые соли следует смыть пресной водой.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка
Interplus 770 может быть нанесен только на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой как минимум по Sa1 (ISO 8501-1:2007) C или D степени ржавчины, или по SSPC SP7.

Ручная или механическая подготовка поверхности
Ручная или механическая очистка минимум до степени St2 (ISO 8501- 1: 2007) или SSPC- SP2. Прокатнаяокалина и ржавчина должны быть удалены. Зоны, которые невозможно подготовить ручным способом, должны быть обработаны абразивоструйной очисткой до степениSa2 (ISO 8501-1: 2007) или SSPC-SP6. Обычно это относится к степени ржавления C или D настоящего стандарта.

Водоструйная очистка сверхвысокого давления/мокрая абразивоструйная очистка
Может наноситься на ржавую поверхность, предварительно подготовленной до Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6, состояние которой не хуже, чем степень HB2 ½M (см. International стандарты водоструйной очистки). В некоторых случаях данная очистка применяется для влажных поверхностей. За дополнительная информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Старые покрытия
product подходит для нанесения на старые покрытия, которые имеют хорошую адгезию. Отслоившиеся покрытия должны быть удалены твердым скребком. Гладкие эпоксиды и полиуретаны могут потребовать зачистки.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:
(1) Перемешивают основу (часть A) электрической мешалкой.
(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть A) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

6 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
6 ч.	5 ч.	3 ч.	90 мин.

Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,48-0,58 мм (19-23 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 141 кг/см² (2005 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
кисть	Рекомендуется	Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)
валик	Рекомендуется	Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)
Растворитель	International GTA007	Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA822 (или GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После прекращения работ возобновление окраски производится свежесмешенным комплектом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Максимальная толщина одного слоя пленки достигается безвоздушным распылением. Применение других методов вряд ли позволит получить необходимую толщину пленки. Например, при окрашивании воздушным распылением может потребоваться несколько перекрестных проходов. Высокая или низкая температура может стать причиной применения специальных методов окрашивания для достижения требуемой толщины сухой пленки.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C. Отверждение при меньших температурах значительно замедлится и покрытие будет оставаться мягким в течение длительного времени.

Чтобы гарантировать хорошие антикоррозионные характеристики системы, необходимо получить ТСП минимум 200 мкм, окрашивая сталь после ручной подготовки поверхности в несколько слоев. На ржавую сталь, подготовленную ручной очисткой, а также для агрессивных сред, лучше применять грунт Interplus 256 или Interplus 356.

Этот продукт не выпускается в бледных, пастельных тонах из-за присущей тенденции быстро обесцвечиваться. Как и все эпоксидные покрытия, Interplus 770 выгорает на открытом воздухе. Однако эти явления не влияют на антикоррозионные свойства. Для получения долговечной системы покрытия с хорошим блеском Interplus 770 следует использовать только с рекомендуемым верхним слоем.

Interplus 770 разработан для максимальной совместимости со старыми покрытиями и поэтому не имеет твердости, характерной для обычных эпоксидов.

Interplus 770 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

При нанесении Interplus 770 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Окрашивание при неприемлемо низких температурах и/или повышенной влажности, а также понижение температуры/повышение влажности сразу после окрашивания, может привести к неполному отверждению и загрязнению поверхности, и, как следствие, к потере межслойной адгезии.

Interplus 770 подходит для нанесения поверх всех старых прочно держащихся покрытий. Однако, в общем случае, не рекомендуется наносить Interplus 770 на цинк-силикатные (например - Interzinc 22) или цинк-эпоксидные (например - Interzinc 315) покрытия.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Interplus 770 рекомендованы следующие грунты:

- Intercure 200
- Intercure 420
- Intergard 251
- Intergard 269
- Intergard 475HS
- Interplus 256
- Interplus 356
- Interseal 670HS

Рекомендуемые внешние покрытия для Interplus 770:

- Intercryl 530
- Interfine 629HS
- Intergard 1735
- Intergard 740
- Interplus 770
- Interplus 880
- Interthane 990

Interplus 770 не подходит для перекрашивания большинства традиционных систем с алкидными, акриловыми финишных или хлоркаучуковыми финишными покрытиями.

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	17.14 л.	20 л.	2.86 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	28.4 кг	3.4 кг

№ ООН UN 1263 (часть А):UN 1760 (часть Б)

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interprime® 160

Раствор для травления

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Травильный состав на основе фосфорной кислоты для подготовки оцинкованной поверхности.

НАЗНАЧЕНИЕ

Для предварительной химической обработки оцинкованной стали перед нанесением защитных покрытий с целью получения хорошей адгезии в случае навозможности придания поверхности шероховатости.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Бледно-голубой
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	Не применимо
Типичная толщина	Не применимо
Теоретический расход покрытия	Не применимо (см. Практическую укрывистость)
Практический расход	Приблизительно 20 м²/л
Метод нанесения	Кисть

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			Минимум	*Максимум*
10°C (50°F)			2 ч.	2 дн.
15°C (59°F)			2 ч.	2 дн.
25°C (77°F)			2 ч.	2 дн.
40°C (104°F)			30 мин.	2 дн.

*Высыхание до отлипа и высыхание до твердой пленки не применимо для Interprime 160

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	33°C (91°F)	
Плотность	1,06 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	329 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Оцинкованные поверхности

Существует широкий ряд гальванических поверхностей. Предпочтительным методом для последующего нанесения защитных систем является метод свип бластинг, позволяющий создать на поверхности профиль для лучшего сцепления. Также может потребоваться шерохование для удаления продуктов взаимодействия цинка.

Поверхность должна быть промыта свежей водой для удаления водорастворимых солей цинка. Interprime 160 следует наносить на сухую поверхность.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Не применяется	
Воздушное распыление под давлением	Не применяется	
Кисть	Рекомендуется	Приблизительно 20 м²/л
Валик	Применяется	
Растворитель	Чистая вода*	*См. раздел "Характеристика продукта"
Очиститель	Чистая вода	
Прекращение работы	Тщательно промойте оборудование свежей водой. Открытая упаковка должна быть полностью израсходованна. Тщательно промойте оборудование свежей водой. Открытая упаковка должна быть полностью израсходована. После длительного перерыва рекомендуется начинать работу свежими компонентами.	
Промывка	Промывайте оборудование сразу после использования свежей водой. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня.Частота промывок зависит от количества распыляемогопокрытия, температуры и времени, прошедшего послепрекращения работы, включая любые задержки. Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interprime 160 рекомендован только для травления оцинкованных поверхностей. Он не предназначен для обработки других немагнитных металлов, таких как алюминий.

Продукт содержит фосфорную кислоту. Перед использованием внимательно ознакомьтесь со сведениями о безопасности продукта. Персонал должен использовать персональные средсва защиты, такие как перчатки, защитные очки, респираторы и т.д.

Нанести материал на соответсвующе подготовленную поверхность и дать высохнуть. Раствор постепенно реагирует с поверхностью, о чем свидетельствует изменение цвета с голобого на серый. Поверхность после нанесения должна быть равномерного темно-серого цвета. Если этого не произошло из-за присутствия на поверхности масла, грязи, флюса или пассивирования, поверхность требует абразивоструйной очистки с последующим нанесением Interprime 160.

Превышение рекомендованных толщин приведет к образованию на поверхности покрытия плотного черного порошкообразного слоя, наличие которого не даст возможности нанесения последующих слоев. Для возможности нанесения следующего слоя, в таких случаях, потребуется обработка поверхности абразивом и ее обмыв пресной водой для устранения избыточной кислотности и порошкообразных включений. В противном случае может произойти образование пузырей (блистеринг) и/или потеря адгезии верхнего слоя.

Разбавления обычно не требуется. Однако, если в ходе пробной окраски произошло образование черного порошка вследствии высокой влажности материала, Interprime 160 должен быть разбавлен чистой питьевой водой с последующей пробной выкраской.

Необходимо отметить, что во всех случаях окраски оцинкованных стальных поверхностей, требуется нанесение защитного слоя покрытия аналогичного наносимому поверх стали. Нанесение более тонких слоев может привести к проникновению цинковых солей в окрасочный слой покрытия во влажных коррозийных окружающих средах.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

- Соответствует директиве №155 Департамента транспорта Великобритании

Interprime 160 изначально был разработан в соответствии с требованием British Rail's "T-Wash"

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interprime 160 нанесенный на оцинкованную сталь, дает возможность нанесения по нему большинства систем защитных покрытий International. Однако, при окраске необходимо учитывать размеры гальванизированных участков. Например, тонкие эластичные поверхности могут не подойти для нанесения толстослойных, высокотехнологичных систем по причине ограниченной эластичности.

Применяемые внешние покрытия:

Intercure 200	Intergard 410
Intercure 420	Intergard 475HS
Intergard 251	Interlac 658
Intergard 269	Interplus 770
Intergard 400	

По поводу совместимости с другими внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

Объем	Упаковка
10 л.	10 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

10 л. 10.45 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 24 месяца при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interprime® 198

Алкид

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентный, быстросохнущий, высокоэффективный, универсальный алкидный грунт.

НАЗНАЧЕНИЕ

Главным образом используется в качестве ремонтного грунта на очищенных вручную стальных поверхностях.

Быстрое высыхание делает возможным применения этого грунта в заводских условиях.

Подходит для подготовленных вручную поверхностей и может быть перекрыт широким диапазоном финишных покрытий, включая эпоксидные и полиуретановые.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый, Красная окись железа
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	41%
Типичная толщина	50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно 122-183 мкм (4,9-7,3 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6,80 м²/литр при ТСП 60 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	3 ч.	8 ч.	6 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	90 мин.	3 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	1 ч.	2 ч.	2 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	30 мин.	1 ч.	1 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта"..

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	35°C (95°F)	
Плотность	1,26 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	4.22 фунт/галл (506 г/л) 416 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Эффективность эксплуатации данного продукта будет зависеть от степени подготовки поверхности. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Поверхность очищают от накопившейся грязи и водорастворимых солей. Для очистки от грязи обычно достаточно сухой кисти. Водорастворимые соли следует смыть пресной водой.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Абразивоструйная очистка до Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

При наличии благоприятных условий (например, внутри цеха) можно допустить задержку в окрашивании Interseal 1052 до 7-10 дней с некоторым ухудшением состояния поверхности. Поверхность может ухудшаться до Sa2 стандарта, но должна быть свободна от отдельных порошкообразных отложений.

Maintenance and Site Touch-up

Этот продукт разработан для нанесения на поверхности, подготовленные до степени St 2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP2. При использовании электроинструментов следует избегать полировки поверхности. Продукт также может наноситься на поверхности, очищенные щеткой до Sa 1(ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP7. На поверхности в плохом состоянии наилучший результат будет достигаться нанесением кистью.

Interprime 198 подходит для переокрашивания большинства старых лакокрасочных систем. Плохо держащееся или отслаивающееся покрытие следует удалить. Гладкие эпоксиды и полиуретаны могут потребовать зачистки (создания профиля поверхности)..

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)
Воздушное распыление (обычное)	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
кисть	Рекомендуется	Типичная толщина за один слой 40-50 мкм (1,6-2,0 mils) . Следует проявлять осторожность, чтобы избежать чрезмерного нанесения продукта.
валик	Рекомендуется	Типичная толщина за один слой 40-50 мкм (1,6-2,0 mils) . Следует проявлять осторожность, чтобы избежать чрезмерного нанесения продукта.
Растворитель	International GTA007	Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.
Очиститель	International GTA007	
Прекращение работы	Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA007. Неиспользованный материал хранить в плотно закрытых емкостях. В частично заполненных емкостях после долгого хранения может происходить образование поверхностной пленки и/или увеличение вязкости материала. В этом случае перед дальнейшим использованием продукт следует отфильтровать.	
Промывка	Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с требованиями действующего законодательства.	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Антикоррозионная эффективность на подготовленной вручную стали зависит как от степени подготовки поверхности, так и от толщины сухой пленки покрытия.

Чтобы достичь хорошую антикоррозионную эффективность на стали с ручной подготовкой, необходимо обеспечить толщину сухой пленки системы минимум 150 мкм (6 мил), нанесением нескольких слоев.

Минимальные интервалы перекрытия короче при нанесении Interprime 198. Минимальные интервалы перекрытия для эпоксидных и полиуретановых финишных покрытий составляет 16 часов при 25°C (77° F). Для дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

При нанесение эпоксидных и полиуретановых финишных покрытий необходимо строго соблюдать рекомендованную спецификацией толщину сухой пленки, что бы быть уверенным в правильной сушке и отсутствии чрезмерного нанесения Interprime 198.

Продукт не предназначен для эксплуатации в агрессивных коррозионных условиях, также, как и на стальных поверхностях с язвенной коррозией или сильным загрязнением.

Interprime 198 нельзя использовать в качестве барьерного покрытия для ремонта старых хлоркаучуковых и виниловых систем.

При использовании в морских условиях схема нанесения и интервалы перекрытия могут отличаться. Окрасочная система, включающая в себя Interprime 198 не предназначенная для эксплуатации в условиях погружения.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interprime 198 наноситься как на поверхности, подготовленные абразивоструйной очисткой, так и на поверхности, подготовленные ручной или механической очисткой. Этот продукт можно наносить поверх следующих грунтов и совместим при полосовой окраске со следующими покрытиями:

Intergard 251
Intergard 269

Для Interprime 198 рекомендованы следующие внешние покрытия:

Intercryl 530
Interfine 629HS
Intergard 740
Interlac 665
Interplus 770
Interplus 880
Interthane 990

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

Объем	Упаковка
20 л.	20 л.
5 галл. США	5 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

20 л.	26.8 кг
5 галл. США	60.8 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 24 месяца при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International. , *лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interprime® 306

Алкид

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентный, быстросохнущий, модифицированный алкидный грунт.

НАЗНАЧЕНИЕ

Специально разработан для нанесения на подготовленную абразивоструйным методом или загрунтованную поверхность, где требуется быстросохнущее покрытие..

Применим в условиях низкой коррозионной активности, на таких объектах как коммерческие здания, школы, больницы и т.д.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Ограниченный цветовой ряд
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	45%
Типичная толщина	50-100 мкм (2-4 mils) сухой пленки эквивалентно 111-222 мкм (4,4-8,9 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	45 мин.	4 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	30 мин.	2.5 ч.	10 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	20 мин.	1.5 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	10 мин.	1 ч.	1 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	26°C (79°F)	
Плотность	1,36 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	4.05 фунт/галл (486 г/л) 354 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Абразивоструйная очистка до Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

При наличии благоприятных условий (например, внутри цеха) можно допустить задержку в окрашивании Interseal 1052 до 7-10 дней с некоторым ухудшением состояния поверхности. Поверхность может ухудшаться до Sa2 стандарта, но должна быть свободна от отдельных порошкообразных отложений.

Загрунтованные поверхности

Interprime 306 можно наносить на рекомендуемый антикоррозионный грунт. Грунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от всех загрязнений. Interprime 306 должен наноситься в пределах интервалов нанесения следующего слоя, указанных в данной спецификации.

Поврежденные области обрабатываются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2.5 (ISO8501-1:1988) или SSPC-SP10 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед окрашиванием Interprime 306..

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,33-0,58 мм (13-23 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 141 кг/см² (2005 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
кисть	Применяется только для малых зон	Получаемая толщина 50 мкм (2,0 mils)
валик	Применяется только для малых зон	Получаемая толщина 50 мкм (2,0 mils)
Растворитель	International GTA007	Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.
Очиститель	International GTA007	

Прекращение работы

Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA007. Неиспользованный материал хранить в плотно закрытых емкостях. В частично заполненных емкостях после долгого хранения может происходить образование поверхностной пленки и/или увеличение вязкости материала. В этом случае перед дальнейшим использованием продукт следует отфильтровать.

Промывка

Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с требованиями действующего законодательства.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interprime 306 разработан для получения хорошей укрывистости на кромках при нанесении в один слой, однако, наилучший результат достигается при использовании техники распыления в два прохода по кромкам, вместо одного прохода толстым слоем.

Максимальная толщина одного слоя пленки достигается безвоздушным распылением. Применение других методов вряд ли позволит получить необходимую толщину пленки. Например, при окрашивании воздушным распылением может потребоваться несколько перекрестных проходов. Высокая или низкая температура может стать причиной применения специальных методов окрашивания для достижения требуемой толщины сухой пленки.

Для гарантирования хороших антикоррозионных свойств покрытия, необходимо получить минимум 75 мкм (3 мил) толщины сухой пленки. При нанесении Interprime 306 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы. При нанесении Interprime 306 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Interprime 306 не предназначен для нанесения на стальные поверхности, подготовленные очисткой ручным инструментом. Исключения составляют небольшие участки для полосовой окраски.

Interprime 306 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения. Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Чрезмерная толщина слоя Interprime 306 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Чрезмерная толщина сухой пленки увеличивает время высыхания и может привести к дефектам поверхности при быстром нанесении финишного слоя.

Продукт не предназначен для эксплуатации в агрессивных коррозионных условиях, также, как и на стальных поверхностях с язвенной коррозией или сильным загрязнением. Для получения долговечной системы покрытия с хорошим блеском Interprime 306 следует использовать только с рекомендуемым верхним слоем. Interprime 306 подходит в качестве грунта для ряда акриловых вспучивающихся покрытий International, эксплуатируемых в средах агрессивностью не выше C3 (согласно ISO 12944-2).

Максимальный интервал нанесения следующего слоя будет зависеть от сохранности уже нанесенной пленки. При толщине в 75 микрон сухой пленки поверхность после соответствующей очистки и восстановления любых механических повреждений обычно пригодна для окрашивания в течение 6 месяцев и более.

Interprime 306 сертифицирован как M1 согласно испанскому стандарту UNE 23.727-90 (Воздействие огня) и UNE 23721-90 (Радиация).

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interprime 306 обычно наносится на подготовленную стальную поверхность, однако также возможно нанесение на следующие шоппраймеры:

Interplate 180
Interplate 398

Для Interprime 306 рекомендованы следующие внешние покрытия:

Interchar 404	Interlac 645
Interchar 963	Interlac 658
Intercryl 700	Interlac 665

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА	Размер упаковки		
		Объем	Упаковка
	20 л.	20 л.	20 л.
	Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.		
ВЕС С УПАКОВКОЙ	Размер упаковки		
	20 л.	29 кг	
ХРАНЕНИЕ	Срок годности	Минимум 24 месяца при 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.	

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interseal® 670HS

Ремонтное эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

С низким содержанием летучих органических соединений, двухкомпонентное, толстослойное, ремонтное эпоксидное покрытие. Для улучшения барьерных антикоррозионных характеристик существует пигментированный алюминием вариант.

НАЗНАЧЕНИЕ

Обеспечивает великолепную антикоррозийную защиту промышленных и береговых сооружений, целлюлознобумажных заводов, мостов и морских конструкций, эксплуатируемых как в атмосферных условиях, так и при погружении в воду.

Сертифицировано согласно стандарту ANSI/NSF Стандарт 61.
NSF сертификация для резервуаров, емкостью более 100 галлонов (378,5 литров)

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Гамма
Степень блеска	Полуглянцевый (с алюминием - полуматовый)
Сухой остаток	82% ± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	80-250 мкм (3,2-10 mils) сухой пленки эквивалентно 98-305 мкм (3,9-12,2 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6,60 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, валик, воздушное распыление, кисть

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия		
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Мин.*	*Макс.*	*Макс.*	*Мин.*	*Макс.*	*Макс.*
10°C (50°F)	8 ч.	32 ч.	32 ч.	6 нед.	Расширенный	20 ч.	21 дн.	12 нед.
15°C (59°F)	7 ч.	26 ч.	26 ч.	4 нед.	Расширенный	14 ч.	14 дн.	8 нед.
25°C (77°F)	5 ч.	18 ч.	18 ч.	2 нед.	Расширенный	10 ч.	7 дн.	4 нед.
40°C (104°F)	2 ч.	6 ч.	6 ч.	1 неделя	Расширенный	4 ч.	3 дн.	2 нед.

Для высыхания при низких температурах существует альтернативный отвердитель (см. раздел “Характеристика продукта”).
Касается ситуаций, когда вероятно погружение в воду.
Касается только атмосферных условий.
См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.
Максимальные интервалы перекрытия сокращаются при использовании полисилоксанового финишного слоя. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 36°C (97°F); Часть Б 56°C (133°F); После смешивания 33°C (91°F)	
Плотность	1,62 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.00 фунт/галл (240 г/л) 114 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Эффективность наносимого продукта будет зависеть от степени подготовки окрашиваемой поверхности. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Накопившаяся грязь и водорастворимые соли должны быть удалены. Для удаления накопившейся грязи обычно используется сухая жесткая щетка. Водорастворимые соли могут быть смыты пресной водой.

Абразивоструйная очистка

Для условий погружения в воду продукт должен наноситься на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Для атмосферных условий лучшие характеристики при минимальном стандарте Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть загрунтованы, зашпаклеваны и выровнены соответствующим способом.

Рекомендованный профиль поверхности в 50-75 мкм.

Ручная или механическая подготовка поверхности

Ручная или механическая очистка минимум до степени St2 (ISO 8501- 1: 2007) или SSPC- SP2. Прокатная окалина и ржавчина должны быть удалены. Зоны, которые невозможно подготовить ручным способом, должны быть обработаны абразивоструйной очисткой до степениSa2 (ISO 8501-1: 2007) или SSPC- SP6. Обычно это относится к степени ржавления C или D настоящего стандарта.

Водоструйная очистка сверхвысокого давления/мокрая абразивоструйная очистка

Применяется на начинающей ржаветь поверхности, предварительно очищенной до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6, деградированной до степени HB2.5M (см. International-стандарты водоструйной очистки)или степени SB2.5M (см. International-стандарты мокрой абразивоструйной очистки). Это относится и к влажным поверхностям. За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Старые покрытия

Interseal 670HS подходит для нанесения на ограниченный ряд неповрежденных, прочно держащихся старых лакокрасочных систем. Плохо держащееся или отслаивающееся покрытие следует удалить. Для обеспечения хорошей адгезии для создания профиля поверхности глянцевые старые покрытия могут потребовать зачистки. За дополнительной информацией обращайтесь к разделу “Характеристика продукта”.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

5.67 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
5 ч.	3 ч.	2 ч.	1 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,45-0,58 мм (18-23 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Нагнетательн. резервуар 704 или 765
Тип сопла E

Кисть

Рекомендуется

Типичная толщина за один слой 100-125 мкм (4,0-5,0 mils)

Валик

Рекомендуется

Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)

Растворитель

International GTA220
или International GTA415

Может быть необходима пониженная температура, см. раздел "Характеристика продукта".
Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA822
или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После прекращения работ возобновление окраски производится свежесмешенным комплектом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Для достижения оптимальных характеристик на сталь, подготовленную ручной очисткой для хорошего смачивания поверхности пигментированный алюминием вариант Interseal 670HS следует наносить как грунт, с помощью кисти.

В условиях погружения минимальный стандарт подготовки поверхности до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10 и с последующим нанесением нескольких слоев, с общей толщиной сухой пленки минимум 250 мкм (10mils).

Максимальная толщина одного слоя пленки достигается безвоздушным распылением. Применение других методов вряд ли позволит получить необходимую толщину пленки. Например, при окрашивании воздушным распылением может потребоваться несколько перекрестных проходов. Высокая или низкая температура может стать причиной применения специальных методов окрашивания для достижения требуемой толщины сухой пленки.

Если в процессе водоструйной очистки используется соленая вода, поверхность перед окрашиванием следует тщательно промыть пресной водой. На свежеобработанных поверхностях, подверженных воздействию влаги, допускается возникновение легкого вторичного окисления. Лужи и др. места скопления воды должны быть удалены.

Interseal 670HS подходит для нанесения на неповрежденные старые алкидные, эпоксидные и полиуретановые системы. Однако, данный продукт не рекомендуется использовать для нанесения на хлоркаучуковые и виниловые покрытия. Для получения альтернативных рекомендаций обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

Степень блеска и окончательный внешний вид покрытия зависит от метода нанесения. По возможности, избегайте применения разных методов окрашивания одной поверхности.

Так же, как и все эпоксидные покрытия, Interseal 670HS выгорает и мелит на открытом воздухе, однако это явление не влияет на антикоррозионные свойства покрытия.

Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Interseal 670HS также может быть использован как противоскользящая система с добавлением GMA132 (размельченная галька). Нанесение должно производиться на загрунтованную поверхность. Обычно толщина покрытия колеблется в пределах 500-1000 мкм (20-40mils). Нанесение предпочтительно пистолетом с большим размером сопла (напр. Sagola 429 или Air texture с размером сопла 5-10 мм). Мастерок или валик может быть использован на малых площадях. Как альтернатива, может быть использовано нанесение методом наброса. За дополнительными деталями обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Interseal 670HS сертифицирован по ANSI/NSF Стандарт 61 (только заводские цвета). За дополнительными деталями обращайтесь в компанию International Protective Coatings. Сертификат распространяется на резервуары более чем 100 галлонов (378.5л), для труб диаметром от 6 дюймов (15см) и выше, а также для вентилей диаметром от 2 дюймов (5см) и выше.

Отверждение при низких температурах

Для более быстрого отверждения покрытия при температурах ниже 10°C (50°F) существует зимний вариант отвердителя, однако при использовании этого отвердителя изначально изменится оттенок покрытия, а также будет происходить более быстрое обесцвечивание покрытия под действием атмосферных явлений.

Interseal 670HS может отверждаться при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

Высыхание при температурах ниже 0°C до отлипа происходит, по сути дела, за счет химических, а не физических процессов отверждения пленки.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interseal 670HS, как правило, наносится на правильно подготовленную стальную поверхность. Продукт также совместим со следующими грунтами: Применяемые типы грунтов:

Intercure 200	Intergard 269
Interplus 256	Interplus 356
Interzinc 315	

Рекомендованы следующие финишные покрытия:

Intercryl 530	Interfine 629HS
Intergard 740	Interthane 870
Interthane 990	

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.
Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.
В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.
Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	17 л.	20 л.	3 л.	3.7 л.
5 галл. США	4.25 галл. США	5 галл. США	0.75 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	30.8 кг	3.5 кг
5 галл. США	64.8 фунт	6.8 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня. Предохранять от замерзания во время хранения

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International. , лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.

www.international-pc.com

Interseal® 1052

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, с низким содержанием летучих органических соединений, с высоким содержанием сухого остатка, быстросохнущий, антикоррозионный эпоксидный грунт.

Также доступна цинк-фосфатная версия продукта.

НАЗНАЧЕНИЕ

Специально предназначен для нанесения на сталь, подготовленную абразивоструйной очисткой, которая эксплуатируется в атмосферных условиях. Идеально подходит для использования в умеренно-коррозионных средах и на участках, где необходимо быстрое высыхание/быстрое нанесение следующего слоя.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Ограниченный цветовой ряд
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	83%
Типичная толщина	100-250 мкм (4-10 mils) сухой пленки эквивалентно 120-301 мкм (4,8-12 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6,60 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Валик, Кисть

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	8 ч.	24 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	4 ч.	8 ч.	8 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	2 ч.	5 ч.	5 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	90 мин.	4 ч.	4 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 25°C (77°F); Часть Б 43°C (109°F); После смешивания 30°C (86°F)
Плотность	1,627 кг/л
Летучие органические соединения (VOC)	141 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Свойства данного продукта будут зависеть от степени подготовки поверхности. Все покрываемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Нефть и масла должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Interseal 1052 , поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

При наличии благоприятных условий (например, внутри цеха) можно допустить задержку в окрашивании Interseal 1052 до 7-10 дней с некоторым ухудшением состояния поверхности. Поверхность может ухудшаться до Sa2 стандарта, но должна быть свободна от отдельных порошкообразных отложений.

Загрунтованные поверхности

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения, следует заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2,5 ч.	2 ч.	2 ч.	75 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,48-0,66 мм (19-26 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)

Растворитель

International GTA220

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Метод воздушного распыления материала может потребовать нанесение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для достижения требуемой толщины сухой пленки.

При окрашивании Interseal 1052 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины пленки, может потребоваться нанесение нескольких слоев.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

При нанесении Interseal 1052 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Interseal 1052 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

Степень блеска и внешний вид покрытия зависят от метода нанесения. По возможности, старайтесь избегать комбинации методов нанесения.

Как и все эпокидные покрытия, Interseal 1052 выгорает на открытом воздухе. Однако, это явление не влияет на антикоррозионные свойства.

Для получения долговечной системы покрытия с хорошим блеском Interseal 1052 следует использовать только с рекомендуемым верхним слоем.

В атмосферных коррозионных категориях C1 и C2 (ISO 12944) обработка сварных швов и очистка небольших поврежденных участков возможна с помощью ручного или механизированного инструмента. За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Как правило, Interseal 1052 наносится непосредственно на сталь, однако, также может наноситься поверх следующих грунтов:

Interzinc 52
Interseal 1052

Рекомендуемые верхние/отделочные покрытия:

Interfine 691	Intergard 345	Interthane 870
Interfine 629HS	Intergard 740	Interthane 990

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16 л.	20 л.	4 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	28.8 кг	3.8 кг

U.N. Shipping No. 1263

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 18 месяцев при 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 31.08.2010.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intersheen® 579

Акриловое покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентное, быстросохнущее, модифицированное, акриловое, финишное покрытие.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен в качестве финишного слоя для однокомпонентных акриловых вспучивающихся систем покрытий.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	35% ± 3%
Типичная толщина	40-50 мкм (1,6-2 mils) сухой пленки эквивалентно 114-143 мкм (4,6-5,7 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	8,80 м²/литр при ТСП 40 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Валик,Кисть

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
-5°C (23°F)	2 ч.	36 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
5°C (41°F)	1 час	24 ч.	8 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	30 мин.	8 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
35°C (95°F)	15 мин.	8 ч.	2 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	23°C (73°F)	
Плотность	1,105 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	4.71 фунт/галл (565 г/л)	EPA Метод 24
	518 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Вспучивающиеся покрытия

Перед нанесением Intersheen 579 должна быть проверена требуемая толщина сухой пленки вспучивающихся покрытий. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой, сухой, свободной от остатков материала и других загрязнений. За дополнительной информацией и оптимальными интервалами нанесения следующего слоя обращайтесь к Рабочим процедурам по нанесению Interchar.

Загрунтованная стальная поверхность

Intersheen 579 можно наносить на рекомендуемый антикоррозионный грунт. Грунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от всех загрязнений. Intersheen 579 должен наноситься в пределах интервалов нанесения следующего слоя, указанных в данной спецификации.

Поврежденные области обрабатываются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2.5 (ISO8501-1:1988) или SSPC-SP10 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед окрашиванием Intersheen 579.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Размер сопла 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)
Воздушное распыление (обычное)	Не рекомендуется	
Кисть	Рекомендуется только для малых зон	Может потребоваться нанесение в несколько слоев, чтобы достичь указанной толщины пленки
Валик	Рекомендуется только для малых зон	Может потребоваться нанесение в несколько слоев, чтобы достичь указанной толщины пленки
Растворитель	International GTA007	Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды
Очиститель	International GTA007	
Прекращение работы	Тщательно промойте оборудование International GTA007. Неиспользованный продукт должен храниться в плотно закрытой таре. Хранение частично использованного продукта может привести к образованию пленки на поверхности и/или повышению вязкости.	
Промывка	Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с требованиями действующего законодательства.	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы. Во время нанесения и высыхания обеспечьте адекватную вытяжную вентиляцию.

Intersheen 579 также может быть использован в качестве косметического финишного покрытия поверх однокомпонентных грунтов и промежуточных покрытий.

Intersheen 579 всегда должен быть защищен от скоплений и воздействия воды, конденсата, высокой влажности и химического воздействия.При использовании Intersheen 579 в качестве финишного слоя для вспучивающихся покрытий, вся система не предназначена для эксплуатации в среде, агрессивнее C3 (как определено стандартом ISO 12944 часть 2). За дополнительной информацией обращайтесь к Рабочим процедурам по нанесению вспучивающихся акриловых покрытий.

Степень блеска и внешний вид покрытия зависят от метода нанесения. По возможности, старайтесь избегать комбинации методов нанесения. Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

Intersheen 579 сертифицирован как M1 согласно испанскому стандарту UNE 23.727-90 (Воздействие огня) и UNE 23721-90 (Радиация).

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Intersheen 579 рекомендованы следующие грунты :

Interchar 404	Interchar 963
Interchar 973	Interprime 198

По поводу совместимости с другими грунтами обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

Объем	Упаковка
20 л.	20 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

20 л. 23.88 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности

после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intershield 163 Inerta 160

Абразиво-стойкое эпоксидное

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двукомпонентное эпоксидное абразивно стойкое покрытие с высоким содержанием сухого остатка и низким содержанием летучих органических соединений. Разработанное для судов работающих в ледовых условиях. Обладает низкой адгезией ко льду. Низкое фрикционное сопротивление Разработан для применения при низких температурах до -50°C (-58°F).

ПРЕДПОЛАГАЕМЫЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Чтобы обеспечить защиту от коррозии на подводных участках судах, ходящих во льдах включая ледоколы. Максимально повышает ледопроходимость. Контролирует потребление топлива , в связи с контролем шероховатости также используется на анодных щитах.
Подходит для использования с контролируемой катодной защитой
Для использования в новом строительстве или обслуживании и ремонте

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРОДУКТУ

Цвет	ERA163-Черный, ERA174-красный
Внешний вид/глянец	глянцевый
Компонент B (отверждающий агент)	ERA161
Содержание сухого остатка	95% ±2% (ISO 3233:1998)
Соотношение при смешивании	2.00 объёма компонента A к объёму 1 компонета B
Типовая толщина пленки	500микрон толщины сухой пленки (526 микрон толщины мокрой пленки)
Теоретическая укрывистость	1,9 м²/литр при 500 микрон тсп, без учёта фактора потерь
Метод нанесения	Горячая двойная подача
Температура вспышки	Компонет A75°C; Компонент B 55°C; Смешано 55°C
Индукционный период	Не применимо

информация по высыханию	10°C	15°C	25°C	35°C
Высыхание на отлип [ISO 1517:73]	24 часов	16 часов	5 часов	3 часов
Отверждение до твёрдой плёнки. [ISO 9117:90]	4 дни	78 часов	48 часов	24 часов

ПримВремя жизнеспособности - 5 минут при температуре 45°C
ечан
ие

Информация по перекрытию - см.ограничения

	Температура подложки							
	10°C		15°C		25°C		35°C	
Перекрывается	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
Intergard 263	12 часов	3 дни	8 часов	3 дни	4 часов	3 дни	60 минуты	2 дни
Intershield 163 Inerta 160	8 часов	16 часов	6 часов	12 часов	3 часов	6 часов	60 минуты	3 часов

Приме Этот продукт обычно не перекрывается. Если противообрастающие покрытия были нанесены, чание консультируйтесь в International Paint.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Содержание органических растворителей	40 грамм/литр при поставке(EPA Method 24) 30 г/кг жидкой краски при поставке. Директива ЕС о Выделении Растворителя (Council Directive 1999/13/EC)

Значения VOC (летучие органические соединения) типичны и приведены только для ознакомления. Они могут меняться в зависимости от различных факторов, таких как различие цвета и допустимые отклонения при производстве.

СЕРТИФИКАЦИЯ

При применении в составе одобренной схемы данный продукт имеет следующие сертификаты:

- ЛЕДОВЫЙ КЛАСС: признанное покрытие с низкой фрикционной поверхностью (LR)
- Контакт с пищевыми продуктами - Перевозка Зерна (NOHA)

За более детальной информацией обращайтесь в представительство International Paint

СИСТЕМЫ И СОВМЕСТИМОСТЬ

Консультируйтесь в представительстве International Paint по поводу систем наилучшим образом подходящих для защиты конкретной поверхности

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Используйте в соответствии со стандартной спецификацией
Все окрашиваемые поверхности должны быть сухими, чистыми и свободными от посторонних включений
Мытье пресной водой под высоким давлением или мытье пресной водой, и удалите все масло или жир, растворимые загрязнения и
другие посторонние включения в соответствии с SSPC-SP1 очисткой растворителем

НОВОСТРОЙ

Абразиво-струйная очистка до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007). Если окисление произошло между бластингом и наносимым
Intershield 163 Inerta 160,, поверхность должна быть вновь очищена до указанного визуального стандарта
Рекомендуется минимальная шероховатость поверхности 75 мкм

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ

Абразивно-струйная очистка до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007). Если произошло окисление поверхности в период между
окончанием струйной очистки и нанесением Intershield 163 Inerta 160, поверхность должна быть вновь очищена до указанного
стандарта. Дефекты поверхности связанные с процессом абразивной очистки, должны быть выровнены и зашпаклеваны или
обработаны соответствующим образом.
Рекомендуется минимальная шероховатость поверхности 75 мкм

Проконсультируйтесь с представителем International в специфических случаях

ЗАМЕЧАНИЕ

Для использования в Морских условиях Северной Америки могут быть использованы следующие стандарты подготовки
поверхности:
SSPC-SP10 вместо Sa2.5 (ISO 8501-1:2007)

НАНЕСЕНИЕ	Наносите только аппаратами безвоздушного распыления с обогревом. Обратитесь к подробной информации по процедуре нанесения. Консультируйтесь в International Paint. Горячая двойная подача Окрасочный аппарат с соотношением 30:1 (лучше 45:1) или большим, минимум 3 GPM; размер сопла 0.021-0.032" (533-813 мкм) ; окрасочные шланги с внутренним диаметром 3/8" (9.5мм); давление в шлангах PSI; фильтр с ячейкой 60 мкм. Также требуется насос промытый растворителем
Перемешивание	Материал поставляется в двух контейнерах как комплект. Подогрейте холодный контейнер, чтобы минимизировать потери. Добавьте индивидуальные компоненты в предназначенные для этого емкости безвоздушного распылителя с раздельной подачей компонентов.
Растворитель	НЕ РАЗБАВЛЯЙТЕ! Разбавление разрушит абразивную стойкость покрытия. Для промывки используется ацетон, потому что он очень быстро испаряется и оказывает минимальное воздействие, если какой-либо остаточный растворитель остается в шланге. Это также исключено согласно нормативным инструкциям по содержанию органических растворителей.
Кисть	Нанесение кистью может потребовать более чем одного слоя и подходит только для подкрашивания небольших участков.
Очиститель	International GTA220/GTA822
Остановки в работе и Очистка	Не осталяйте материал в шлангах. Немедленно промойте шланги и распылительное оборудование при остановках работ на срок более 2 минут. Следите за состоянием материала. Не превышайте периода жизнеспособности материала. Очистите все оборудование по окончании работ очистителем International GTA220/GTA822. Распылительное оборудование подлежит промывке ацетоном. Хорошей практикой является периодическая промывка оборудования в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества нанесенного материала, температуры, времени работы, включая остановки и пр. При возобновлении работы удалите из линии все остатки очистителя International GTA220/GTA822. Все неизрасходованные остатки материала и пустые контенеры должны быть утилизированы в соответствии с местными нормами / законодательством.
Сварка	В случае сварки и газовой резки проводимой на металле покрытом этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной локальной вытяжной вентиляции. В Северной Америке действуйте в соответствии с инструкцией в ANSI/ASC Z49.1 "Безопасность при Сварке и газовой резке"

БЕЗОПАСНОСТЬ	Все работы, свяанные с нанесением и использованием данного продукта должны выполняться в соотвествии с национальными требованиями и стандартами по охране труда и технике безопасности. Перед использованием продукта получите Лист по Охране Труда и технике Безопасности, ознакомьтесь с ним и следуйте изложенным в нем указаниям. прочитайте и следуйте всем предупреждениям, изложенным в листе по охране труда и технике безопасности и на этикетках банок. В случае, если вы не полностью понимаете указанные предупреждения и инструкции, либо не можете полностью выполнить их, не пользуйтесь данным продуктом. В процессе нанесения и сушки материала необходимо наличие средст защиты и вентиляции, достаточной для поддержания безопасного уровня концентрации паров растворителей для предупреждения токсического воздействия паров и недостатка кислорода. принимайте меры, предупреждающие контакт продукта с кожей и глазами (используйте одежду, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.). Реально необходимые меры по охране труда и технике безопасности зависят от метода нанесения продукта и условий окружающей среды КУДА ОБРАЩАТЬСЯ В ЭКСТРЕННЫХ СЛУЧАЯХ: США/Канада - телефон для медицинских консультаций 1-800-854-6813 Европа - контакт (44) 191 4696111. Только для консультаций мед.персонала (44) 207 6359191 R.O.W. - Свяжитесь с Региональным Офисом

ОГРАНИЧЕНИЯ

Перед нанесением доведите оба компонента и окрасочную смесь до температуры в интервале от 45°C (113° F) до 50°C (122°F)
путем циркуляции и при использовании неизолированных шлангов
Этот продукт не отверждается должным образом при температуре ниже 10°C (50°F). Для максимизации свойств температура при
отверждении должна быть выше 10°C (50°F).
В судостроении этот материал может наноситься при температурах до 0°C при условии, что покрытие оставляется для
отверждения на период как минимум 2 месяца до сдачи судна.
Консультируйтесь в International Paint по поводу времени отверждения перед спуском и перед работай во льдах.
Информация по перекрытию дана в общих чертах и меняется в различных регионах в зависимости от климатических и природных
условий. Консультируйтесь в вашем представительстве International Paint.
Проводите окраску в хорошую погоду. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 выше температуры
точки росы. Для получения оптимальных параметров при нанесении доведите температуру материала до DP_M_OptimumAp

РАЗМЕР КОМПЛЕКТА

Размер Еденицы	часть A		часть B	
	Объём	Упаковка	Объём	Упаковка
30 литр	20 литр	20 литр	10 литр	10 литр
7.5 US галон	5 US галон	5 US галон	2.5 US галон	5 US галон

По возможности упаковки другого размера спрашивайте International Paint

ВЕС ОТПРАВКИ

Размер Еденицы	Вес Еденицы
30 литр	46.98 кг.
7.5 US галон	97 lb

ХРАНЕНИЕ

Жизнеспособность	12 месяцев минимум при 25°C. Регулярно проверять. Хранить в сухом, затемнённом месте вдали от источников нагрева и возгорания.

ДОСТУПНОСТЬ В МИРЕ

Консультируйтесь в представительстве International Paint.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

*Информация, представленная в настоящем издании не является исчерпывающей. Любое лицо, использующее данный пролукт для целей, иных, нежели это указано в
настоящем листе характеристик без предварительного письменного подтверждения такого использования с нашей стороны, использует его на свой страх и риск. все
рекомендации и советы относительно применения данного продукта (указанные в настоящем листе данных, либо в других наших документах) даны из расчета
получения наилучшего результата, однако, основываясь на том, что мы не имеем полной информации о реальном состоянии окрашиваемой поверхноости и многих
других факторах, влияющих на нанесение и эксплуатацию покрытия, мы не можем принять на себя ответственности за эксплуатационные качества покрытия и (в
степени максимально разрешенной законодательством) за возможные потери или разрушения, возникшие при использовании данного продукта при отсутствии
письменного подтверждения использования*

International. Названия продуктов, упомянутых в этих листах данных, являются торговыми марками, залицензированными AkzoNobel

© AkzoNobel, 2010

www.international-marine.com

Intershield 300

Абразивостойкое немодифицированное эпоксидное покрытие, пигментированное алюминием

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Абразивостойкое немодифицированное эпоксидное покрытие светлых тонов, пигментированное алюминием, обеспечивающее превосходную длительную противокоррозионную защиту и возможность нанесения при низких температурах.

НАЗНАЧЕНИЕ

Универсальное грунтовочное покрытие, которое может быть нанесено на подготовленную механическим инструментом поверхность, ранее окрашенную межоперационным грунтом, или должным образом подготовленную стальную поверхность.
Подходит для использования с контролируемой катодной защитой.
Применяется в судостроении и судоремонте.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРОДУКТУ

Цвет	ENA300-Бронзовый, ENA301-Алюминиевый
Внешний вид/глянец	Не применимо
Часть B (отвердитель)	ENA303
Сухой остаток	60% ±2% (ISO 3233:1998)
Соотношение при смешивании	2.50 объемные части Части A на 1 объемные части Части B
Типовая толщина пленки	150 мкм сухой пленки (250 мкм мокрой пленки)
Теоретический Расход	4,00 м²/л при толщине сухой пленки 150 мкм, необходимо учитывать фактор потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Кисть, Валик
Температура воспламенения	Часть A 28°C; Часть B 26°C; Смешаннный 28°C
Индукционный период	Не требуется

Информация по высыханию	-5°C	5°C	25°C	35°C
Высыхание на отлип [ISO 1517:73]	7 ч.	5 ч.	3 ч.	2 ч.
Высыхание до твёрдой плёнки [ISO 9117:90]	10 ч.	8 ч.	6 ч.	3 ч.
Время жизнеспособности	6 ч.	6 ч.	150 мин.	60 мин.

Примечание: См. раздел Ограничения, когда Intershield 300 используется как часть схемы Intersleek

Информация по перекрытию - см.ограничения	Температура поверхности							
	-5°C		5°C		25°C		35°C	
Перекрывается	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
Interfine 691	10 ч.	3 дн.	8 ч.	3 дн.	6 ч.	3 дн.	3 ч.	3 дн.
Interfine 979	-	-	8 ч.	7 дн.	6 ч.	7 дн.	3 ч.	7 дн.
Intergard 263	14 ч.	14 дн.	9 ч.	14 дн.	7 ч.	14 дн.	4 ч.	14 дн.
Intergard 269	14 ч.	6 мес.	9 ч.	6 мес.	7 ч.	6 мес.	4 ч.	3 мес.
Intergard 282	14 ч.	14 дн.	9 ч.	14 дн.	7 ч.	14 дн.	4 ч.	14 дн.
Intergard 740	14 ч.	14 дн.	9 ч.	7 дн.	7 ч.	4 дн.	4 ч.	4 дн.
Intershield 300 Погружаемые поверхности	14 ч.	14 дн.	9 ч.	14 дн.	7 ч.	14 дн.	4 ч.	14 дн.
Intershield 300 Непогружаемые поверхности	14 ч.	6 мес.	9 ч.	6 мес.	7 ч.	6 мес.	4 ч.	3 мес.
Intersleek 717	-	-	9 ч.	14 дн.	7 ч.	14 дн.	4 ч.	14 дн.
Intersleek 731	-	-	-	-	4 ч.	10 ч.	3 ч.	8 ч.
Intersleek 737	-	-	7 ч.	24 ч.	5 ч.	9 ч.	3 ч.	7 ч.
Interthane 990	14 ч.	5 дн.	9 ч.	5 дн.	7 ч.	3 дн.	4 ч.	2 дн.

Примечание:
Когда перекрываете с Intersleek 386, то обратитесь к данным по Intersleek 737
Intershield 300 может быть перекрыт Intersleek 731 при температуре 0°C, при этом минимальное время перекрытия составляет 12 часов, максимальное - 30 часа.
Intershield 300 может перекрываться Intersleek 731 при температуре выше 15°C. При 15°C минимальный интервал перекрытия составляет 5 часов, максимальный - 13 часов.
Когда перекрываете с Interbond 201 или Interbond 501, обращайтесь к данным по Intergard 740
Interthane 990 может применяться на ППВЛ при условии уменьшенных интервалов перекрытия. Консультируйтесь с International Paint.
Interfine 691 в настоящее время доступен только в Европе

Intershield 300

Абразивостойкое немодифицированное эпоксидное покрытие, пигментированное алюминием

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ		
	Летучие органические соединения	386 г/л при поставке (EPA Метод 24) 318 г/кг жидкой краски при поставке. Директива ЕС о Выделении Растворителя (Council Directive 1999/13/EC)

Значения летучих органических соединений типичны и приведены только для ознакомления. Они могут меняться в зависимости от различных факторов, таких как различие цвета и допустимые отклонения при производстве.

СЕРТИФИКАЦИЯ

При применении в составе одобренной схемы данный продукт имеет следующие сертификаты:

- Контакт с пищевыми продуктами - Перевозка Зерна (NOHA)
- Покрытия танков - признанно LR в качестве покрытия сдерживающего коррозию
- Танковые покрытия- B1 Классификация покрытий балластных танков (тестировано DNV/Marintek)
- Танковые покрытия - типовое одобрение для балластных танков (GL)
- Танковые покрытия - NORSOK M-501, Rev 3, system 7 (Marintek)
- Пожаробезопасность - MSC61(67) Smoke & Toxicity (WFR)
- Пожаробезопасность - Распространение пламени по поверхности (WFR) - (IMO резолюция A653 (16))
- Пожаробезопасность - соответствует требованиям Директивы по Морскому оборудованию
- Контакт с пищевыми продуктами - соответствует требованиям FDA: Сухие продукты питания

За более детальной информацией обращайтесь к представителю International Paint.

СИСТЕМЫ И СОВМЕСТИМОСТЬ

Проконсультируйтесь с вашим представителем International Paint по вопросам систем, наилучшим образом подходящих для защиты конкретной поверхности.
При использовании в грузовых трюмах ознакомьтесь с Процедурами нанесения Intershield 300 для грузовых трюмов.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Используйте в соответствии со стандартной спецификацией
Поверхность, подлежащая окрашиванию, должна быть сухой, чистой и не содержать посторонних включений.
Обмыть пресной водой или пресной водой под высоким давлением, и удалить все масло, смазку, растворимые загрязнения и другие посторонние включения в соответствии с SSPC-SP1.

СУДОСТРОЕНИЕ
Где необходимо удалите сварочные брызги и скруглите сварные швы и острые кромки.
Сварные швы, места коррозии и повреждения должны быть очищены абразивоструйным методом до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или механическим
инструментом до степени Pt3 (JSRA SPSS:1984).
Неповрежденный, одобренный межоперационный грунт должен быть чистым, сухим и свободным от водорастворимых солей и других посторонних
включений.
Не одобренный межоперационный грунт подлежит полной абразивоструйной очистке до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007). В некоторых случаях может
быть приемлемым свиппинг до степени AS2 или AS3 International Paint Standard. Проконсультируйтесь с вашим представителем International Paint для конкретных рекомендаций.

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ
Абразивоструйная очистка до степени не менее Sa2 (ISO 8501-1:2007) или гидробластинг до стандарта International Paint Hydroblasting Standard HB2M. Если перед нанесением Intershield 300 произошло окисление, поверхность должна быть заново очищена до указанного визуального
стандарта. Поверхностные дефекты, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть выровнены, заварены или исправлены соответствующим образом.

СУДОРЕМОНТ
Проконсультируйтесь с International Paint.

ДРУГОЕ
При окрашивании танков и нанесении систем Intersleek обратитесь в International Paint за детальными процедурами нанесения.

Проконсультируйтесь с вашим представителем International Paint для получения конкретных рекомендаций.

ПРИМЕЧАНИЕ
Применяется в Морских условиях Северной Америки могут быть использованы следующие стандарты подготовки поверхности:
SSPC-SP10 вместо Sa2.5 (ISO 8501-1:2007)
SSPC-SP6 вместо Sa2 (ISO 8501-1:2007)
SSPC-SP11 вместо f Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Intershield 300

Абразивостойкое немодифицированное эпоксидное покрытие, пигментированное алюминием

НАНЕСЕНИЕ

Перемешивание	Материал поставляется в двух контейнерах как комплект. Всегда смешивайте полный комплект в поставленных количествах. После смешивания компонентов комплекта материал должен быть использован в пределах указанной жизнеспособности. (1) Перемешайте основу (Часть A) механической мешалкой. (2) Смешайте все содержимое отвердителя (часть B) и основы (часть A) и тщательно перемешайте механической мешалкой.
Растворитель	В исключительных случаях допускается применение International GTA220. НЕ применяйте растворителя больше, чем это допускается местными нормами.
Безвоздушное распыление	Рекомендуется Диаметр сопла 0,66-0,79 мм (26-31 thou) Давление жидкости на выходе из сопла не менее 211 кг/см² (3000 p.s.i.)
Кисть	Нанесение кистью рекомендуется только для небольших участков, при этом может потребоваться нанесение нескольких слоев для достижения необходимой толщины сухой пленки.
Валик	Нанесение валиком рекомендуется только для небольших участков, при этом может потребоваться нанесение нескольких слоев для достижения необходимой толщины сухой пленки.
Очиститель	International GTA822/GTA220
Остановки в работе и Очистка	Не допускайте остатков материала в окрасочных шлангах, пистолетах и оборудовании. Тщательно промойте все оборудование International GTA822/GTA220. После смешивания компонентов комплекта они не могут быть снова запечатаны. После длительных остановок в работе рекомендуется использовать свежеприготовленный комплект. Сразу после использования промойте все оборудование International GTA822/GTA220. Хорошей практикой работы является периодическая промывка окрасочного оборудования в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества нанесенного материала, температуры и прошедшего времени, включая все задержки в работе. Не превышайте срока жизнеспособности материала. Все излишки материала и пустые контейнеры должны утилизироваться в соответствии с региональными правилами/законодательством.
Сварка	В случае сварки или газовой резки металла, окрашенного этим продуктом, образуется пыль и пары, что требует применения средств индивидуальной защиты и адекватной локальной вытяжной вентиляции. В Северной Америке действуйте в соответствии с инструкцией в ANSI/ASC Z49.1 "Безопасность при Сварке и газовой резке"

БЕЗОПАСНОСТЬ

Все работы, связанные с нанесением и использованием данного продукта должны выполняться в соотвествии с национальными требованиями и стандартами по охране труда и технике безопасности.

Перед использованием продукта получите Лист Безопасности, ознакомьтесь с ним и следуйте изложенным в нем указаниям. Прочитайте и следуйте всем предупреждениям, изложенным в Листе Безопасности и на этикетках банок. В случае, если вы не полностью понимаете указанные предупреждения и инструкции, либо не можете полностью выполнить их, не пользуйтесь данным продуктом. В процессе нанесения и сушки материала необходимо наличие средств защиты и вентиляции, достаточной для поддержания безопасного уровня концентрации паров растворителей для предупреждения токсического воздействия паров и недостатка кислорода.
Принимайте меры, предупреждающие контакт продукта с кожей и глазами (используйте одежду, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.). Реально необходимые меры по охране труда и технике безопасности зависят от метода нанесения продукта и условий окружающей среды.
КУДА ОБРАЩАТЬСЯ В ЭКСТРЕННЫХ СЛУЧАЯХ:
США/Канада - телефон для медицинских консультаций 1-800-854-6813
Европа - тел. (44) 191 4696111. Только для консультаций мед. персонала тел. (44) 207 6359191
China – Contact (532) 838 89090 Shanghai - Contact (21) 626 79090
R.O.W. - Свяжитесь с Региональным Офисом

Intershield 300

Абразивостойкое немодифицированное эпоксидное покрытие, пигментированное алюминием

ОГРАНИЧЕНИЯ

Intershield 300 должен быть обмыт пресной водой под высоким давлением и/или обмыт растворителем перед перекрытием, когда необходимо, для удаления
накопившихся загрязнений.
Подходит для использования на палубах танкеров, подчиненных регулированию Классификационными Обществами.
Intershield 300 может наноситься при температуре поверхности до -15°C. Перед нанесением при температурах ниже -5°C проконсультируйтесь с представителем
International Paint по вопросу процедуры нанесения.
Когда Intershield 300 перекрывается Intersleek 737 или Intersleek 386 необходимо следовать приведенным ниже данным о времени жизнеспособности:
+ 0°C - 160 минут
+15°C - 105 минут
+25°C - 75 минут
+35°C - 45 минут

Информация по перекрытию дана в общих чертах и меняется в различных регионах в зависимости от климатических и природных условий. Консультируйтесь в вашем
представительстве International Paint.
Проводите окраску в хорошую погоду. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 выше температуры точки росы. Для получения
оптимальных параметров при нанесении доведите температуру материала до 21-27 перед перемешиванием и нанесением. Не перемешанный продукт (в закрытых
контейнерах) должен храниться в соответствии с рекомендациями, изложенными в разделе «Хранение» настоящего документа. Указанные в настоящем издании
характеристики продукта даны для определения общих рекомендаций по нанесению. Данные получены в результате лабораторных испытаний и тестов, в связи с чем
International Paint не претендует на то, что при практическом применении продукта либо при проведении других тестов будут получены идентичные результаты.
Так как особенности нанесения продукта, условия окружающей среды и конструктивные особенности могут существенно различаться для каждого конкретного случая,
необходимо уделять им должное внимание при выборе и эксплуатации покрытия.

РАЗМЕР УПАКОВКИ

Размер упаковки	Часть A		часть B	
	Объём	Упаковка	Объём	Упаковка
17.5 литр	12.5 литр	20 литр	5 литр	5 литр

По возможности упаковки другого размера спрашивайте International Paint

ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЙ ВЕС УПАКОВКИ

Размер упаковки	Вес упаковки
17.5 литр	23.4 кг.

ХРАНЕНИЕ

срок хранения	12 месяцев при температуре 25°C. В последствии подлежит переосвидетельствованию. Хранить в прохладном сухом помещении вдали от источников тепла и открытого огня.

ДОСТУПНОСТЬ В МИРЕ

Проконсультируйтесь с International Paint.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

*Информация, представленная в настоящем издании, не является исчерпывающей. Любое лицо, использующее данный продукт для целей иных, нежели это указано в
настоящем листе характеристик без предварительного письменного подтверждения такого использования с нашей стороны, использует его на свой страх и риск. Все
рекомендации и советы относительно применения данного продукта (указанные в настоящем листе характеристик, либо в других наших документах) даны из расчета
получения наилучшего результата. Однако, основываясь на том, что мы не имеем полной информации о реальном состоянии окрашиваемой поверхности и многих
других факторах, влияющих на нанесение и эксплуатацию покрытия, мы не можем принять на себя ответственности за эксплуатационные качества покрытия и (в
степени максимально разрешенной законодательством) за возможные потери или разрушения, возникшие при использовании данного продукта при отсутствии
письменного подтверждения использования продукта для каждого конкретного случая с нашей стороны. Все производимые поставки и предоставляемые технические
рекомендации осуществляются в соответствии со «Стандартными условиями продаж» нашей компании. Мы рекомендуем получить данный документ и внимательно его
изучить. Содержащаяся в настоящем Листе характеристик информация может время от времени изменяться в соответствии с приобретаемым опытом и нашей политикой
постоянного совершенствования продуктов. Проверка действительности настоящего документа до начала использования продукта совместно с региональным
представителем International Paint является ответственностью потребителя.*

International. Названия продуктов, упомянутых в данном листе технических характеристик, являются торговыми марками AkzoNobel.

© AkzoNobel, 2010

www.international-marine.com

Intershield 803

Абразивостойкое эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное абразивостойкое немодифицированное эпоксидное покрытие с превосходными механическими свойствами.

НАЗНАЧЕНИЕ

В качестве высококачественного двухкомпонентного абразивостойкого немодифицированного эпоксидного покрытия для снижения механических повреждений и последующей коррозии. Подходит для использования с контролируемой катодной защитой
Для использования в судоремонте.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРОДУКТУ

Цвет	EGA807-Серый, EGA808-Красный
Внешний вид/глянец	Матовый
Часть B (отвердитель)	EGA809
Сухой остаток	75% ±2% (ISO 3233:1998)
Соотношение при смешивании	4 объемные части Части A на 1 объемные части Части B
Типовая толщина пленки	125 мкм сухой пленки (167 мкм мокрой пленки)
Теоретический Расход	6,00 м²/л при толщине сухой пленки 125 мкм, необходимо учитывать фактор потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление
Температура воспламенения	Часть A 37°C; Часть B 49°C; Смешаннный 39°C
Индукционный период	Не требуется

Информация по высыханию	5°C	15°C	25°C	35°C
Высыхание на отлип [ISO 1517:73]	6 ч.	3.5 ч.	3 ч.	2.5 ч.
Высыхание до твёрдой плёнки [ISO 9117:90]	18 ч.	13 ч.	6 ч.	4 ч.
Время жизнеспособности	2 ч.	90 мин.	60 мин.	30 мин.

Информация по перекрытию - см.ограничения	Температура поверхности							
	5°C		15°C		25°C		35°C	
Перекрывается	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
Intergard 263	18 ч.	7 дн.	12 ч.	7 дн.	6 ч.	7 дн.	4 ч.	7 дн.
Intergard 740	18 ч.	5 дн.	12 ч.	7 дн.	6 ч.	7 дн.	4 ч.	7 дн.
Intershield 803	18 ч.	7 дн.	12 ч.	7 дн.	6 ч.	7 дн.	4 ч.	5 дн.
Interthane 990	-	-	12 ч.	24 ч.	6 ч.	24 ч.	4 ч.	24 ч.

Примечание: При температуре ниже 15°C необходимо нанесение слоя Intergard 263 перед нанесением Interthane 990. При температуре 15-40°C может быть нанесен непосредственно Interthane 990 с учетом указанных интервалов перекрытия. Для нанесения Interthane 990 при температуре выше 40°C проконсультируйтесь с вашим представителем International Paint.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Летучие органические соединения	222 г/л при поставке (EPA Метод 24) 129 г/кг жидкой краски при поставке. Директива ЕС о Выделении Растворителя (Council Directive 1999/13/EC)

Значения летучих органических соединений типичны и приведены только для ознакомления. Они могут меняться в зависимости от различных факторов, таких как различие цвета и допустимые отклонения при производстве.

СЕРТИФИКАЦИЯ

При применении в составе одобренной схемы данный продукт имеет следующие сертификаты:

- Контакт с пищевыми продуктами - Перевозка Зерна (NOHA)
- Контакт с пищевыми продуктами - соответствует требованиям FDA: Сухие продукты питания

За более детальной информацией обращайтесь к представителю International Paint.

СИСТЕМЫ И СОВМЕСТИМОСТЬ

Проконсультируйтесь с вашим представителем International Paint по вопросам систем, наилучшим образом подходящих для защиты конкретной поверхности.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Используйте в соответствии со стандартной спецификацией
Поверхность, подлежащая окрашиванию, должна быть сухой, чистой и не содержать посторонних включений. Обмыть пресной водой или пресной водой под высоким давлением, и удалить все масло, смазку, растворимые загрязнения и
другие посторонние включения в соответствии с SSPC-SP1.

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ
Абразивоструйная очистка до степени Sa2 (ISO 8501-1:2007). Шероховатость поверхности должна быть в пределах 75-100 мкм.
Если перед нанесенным Intershield 803 произошло окисление, поверхность должна быть заново очищена до указанного
визуального стандарта.
Поверхностные дефекты, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть выровнены, заварены или исправлены
соответствующим образом.
Для нанесения на подводные части корпуса требуется абразивоструйная очистка до степени Sa2½ (ISO 8501 -1:2007).

СУДОРЕМОНТ И СУДОСТРОЕНИЕ
Проконсультируйтесь с вашим представителем International Paint для получения конкретных рекомендаций.
При ремонте поверхностей, меньших 2м², подготовленных механическим инструментом при шероховатости не менее 50 мкм,
Intershield 803 может быть нанесён кистью или валиком. Возможно потребуется нанесения нескольких слоёв для достижения
необходимой толщины покрытия.

ПРИМЕЧАНИЕ
Применяется в Морских условиях Северной Америки могут быть использованы следующие стандарты подготовки
поверхности:
SSPC-SP6 вместо Sa2 (ISO 8501-1:2007)
SSPC-SP10 вместо Sa2.5 (ISO 8501-1:2007)

НАНЕСЕНИЕ

Перемешивание	Материал поставляется в двух контейнерах как комплект. Всегда смешивайте полный комплект в поставленных количествах. (1) перемешайте Часть А механической мешалкой, (2) Смешайте все содержимое Части А и В и тщательно перемешайте механической мешалкой.
Растворитель	Не рекомендуется за исключением случаев применения материала в качестве консервирующего грунта или при температурах ниже 10°C. В этих случаях используйте 5%об GTA220. НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ растворителя больше, чем это разрешено местным нормативами. (При применении в качестве консервирующего грунта при температуре ниже 10°C добавляйте 10% растворителя).
Безвоздушное распыление	Рекомендуется Диаметр сопла 0,53-0,66 мм (21-26 thou) Давление жидкости на выходе из сопла не менее 211 кг/см² (3000 p.s.i.)
Пневмораспыление	Нанесение пневмораспылением не рекомендуется.
Кисть	Не рекомендуется.
Валик	Не рекомендуется.
Очиститель	International GTA822
Остановки в работе и Очистка	Не допускайте остатков материала в окрасочных шлангах, пистолетах и оборудовании. Тщательно промойте все оборудование International GTA822. После смешивания компонентов комплекта они не могут быть снова запечатаны. После длительных остановок в работе рекомендуется использовать свежеприготовленный комплект. Сразу после использования промойте все оборудование International GTA822. Хорошей практикой работы является периодическая промывка окрасочного оборудования в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества нанесенного материала, температуры и прошедшего времени, включая все задержки в работе. Не превышайте срока жизнеспособности материала. Все излишки материала и пустые контейнеры должны утилизироваться в соответствии с региональными правилами/законодательством.
Сварка	В случае сварки или газовой резки металла, окрашенного этим продуктом, образуется пыль и пары, что требует применения средств индивидуальной защиты и адекватной локальной вытяжной вентиляции. В Северной Америке действуйте в соответствии с инструкцией в ANSI/ASC Z49.1 "Безопасность при Сварке и газовой резке"

БЕЗОПАСНОСТЬ

Все работы, связанные с нанесением и использованием данного продукта должны выполняться в соотвествии с национальными требованиями и стандартами по охране труда и технике безопасности.

Перед использованием продукта получите Лист Безопасности, ознакомьтесь с ним и следуйте изложенным в нем указаниям. Прочитайте и следуйте всем предупреждениям, изложенным в Листе Безопасности и на этикетках банок. В случае, если вы не полностью понимаете указанные предупреждения и инструкции, либо не можете полностью выполнить их, не пользуйтесь данным продуктом. В процессе нанесения и сушки материала необходимо наличие средств защиты и вентиляции, достаточной для поддержания безопасного уровня концентрации паров растворителей для предупреждения токсического воздействия паров и недостатка кислорода. Принимайте меры, предупреждающие контакт продукта с кожей и глазами (используйте одежду, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.). Реально необходимые меры по охране труда и технике безопасности зависят от метода нанесения продукта и условий окружающей среды.
КУДА ОБРАЩАТЬСЯ В ЭКСТРЕННЫХ СЛУЧАЯХ:
США/Канада - телефон для медицинских консультаций 1-800-854-6813
Европа - тел. (44) 191 4696111. Только для консультаций мед. персонала тел. (44) 207 6359191
R.O.W. - Свяжитесь с Региональным Офисом

При вдыхании отвердитель может вызвать раздражение - при нанесении распылением применяйте противогаз.

ОГРАНИЧЕНИЯ

Покрытие изменяет цвет после погружения в морскую воду после нанесения и отверждения при температуре <10°C (50°F). Это не оказывает
влияния на защитные свойства покрытия.
Intershield 803 отверждается при температуре до -5°C, но при этом требуется период при температуре выше 5°C для достижения механических
свойств. Консультируйтесь в International Paint.
Информация по перекрытию дана в общих чертах и меняется в различных регионах в зависимости от климатических и природных условий.
Консультируйтесь в вашем представительстве International Paint.
Проводите окраску в хорошую погоду. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 выше температуры точки росы. Для
получения оптимальных параметров при нанесении доведите температуру материала до 21-27 перед перемешиванием и нанесением. Не перемешанный
продукт (в закрытых контейнерах) должен храниться в соответствии с рекомендациями, изложенными в разделе «Хранение» настоящего документа.
Указанные в настоящем издании характеристики продукта даны для определения общих рекомендаций по нанесению. Данные получены в результате
лабораторных испытаний и тестов, в связи с чем International Paint не претендует на то, что при практическом применении продукта либо при
проведении других тестов будут получены идентичные результаты. Так как особенности нанесения продукта, условия окружающей среды и
конструктивные особенности могут существенно различаться для каждого конкретного случая, необходимо уделять им должное внимание при выборе
и эксплуатации покрытия.

РАЗМЕР УПАКОВКИ

Размер упаковки	Часть А		часть В	
	Объём	Упаковка	Объём	Упаковка
20 литр	16 литр	20 литр	4 литр	5 литр
5 Американский галлон	4 Американский галлон	5 Американский галлон	1 Американский галлон	1 Американский галлон

По возможности упаковки другого размера спрашивайте International Paint

ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЙ ВЕС УПАКОВКИ

Размер упаковки	Вес упаковки
20 литр	38.24 кг.

ХРАНЕНИЕ

срок хранения: 12 месяцев при температуре 25°C. В последствии подлежит переосвидетельствованию. Хранить в прохладном сухом помещении вдали от источников тепла и открытого огня.

ДОСТУПНОСТЬ В МИРЕ

EGA806-черный доступен только в США и Европе .
Проконсультируйтесь с International Paint.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

*Информация, представленная в настоящем издании, не является исчерпывающей. Любое лицо, использующее данный продукт для целей иных, нежели это указано в
настоящем листе характеристик без предварительного письменного подтверждения такого использования с нашей стороны, использует его на свой страх и риск. Все
рекомендации и советы относительно применения данного продукта (указанные в настоящем листе характеристик, либо в других наших документах) даны из расчета
получения наилучшего результата. Однако, основываясь на том, что мы не имеем полной информации о реальном состоянии окрашиваемой поверхности и многих
других факторах, влияющих на нанесение и эксплуатацию покрытия, мы не можем принять на себя ответственности за эксплуатационные качества покрытия и (в
степени максимально разрешенной законодательством) за возможные потери или разрушения, возникшие при использовании данного продукта при отсутствии
письменного подтверждения использования продукта для каждого конкретного случая с нашей стороны. Все производимые поставки и предоставляемые технические
рекомендации осуществляются в соответствии со «Стандартными условиями продаж» нашей компании. Мы рекомендуем получить данный документ и внимательно его
изучить. Содержащаяся в настоящем Листе характеристик информация может время от времени изменяться в соответствии с приобретаемым опытом и нашей политикой
постоянного совершенствования продуктов. Проверка действительности настоящего документа до начала использования продукта совместно с региональным
представителем International Paint является ответственностью потребителя.*

International. Названия продуктов, упомянутых в данном листе технических характеристик, являются торговыми марками AkzoNobel.

© AkzoNobel, 2010

www.international-marine.com

Intersleek® 167

Модифицированное эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное модифицированное эпоксидное покрытие.

НАЗНАЧЕНИЕ

Как часть Intersleek - необрастающей системы для обеспечения хорошей адгезии между эпоксидными антикоррозийными системами и слоем Intersleek 386.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Красный
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	59%
Типичная толщина	100 мкм (4 mils) сухой пленки эквивалентно 169 мкм (6,8 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	5,90 м²/литр при ТСП 100 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	2 ч.	12 ч.	16 ч.	7 дн.
15°C (59°F)	90 мин.	8 ч.	12 ч.	7 дн.
25°C (77°F)	60 мин.	4 ч.	6 ч.	7 дн.
40°C (104°F)	30 мин.	2 ч.	3 ч.	5 дн.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 29°C (84°F); Часть Б 25°C (77°F); После смешивания 25°C (77°F)
Плотность	1,6000 кг/л
Летучие органические соединения (VOC)	No metric value exists for VOC(UK-PG6/23) г/л (No imperial value exists for VOC(UK-PG6/23) фунт/галл) UK - PG6/23(92), приложение 3 3.37 фунт/галл (405 г/л) USA - EPA Метод 24 No metric value exists for VOC(EUSolventg/lt) г/л, 253 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Стальные поверхности

Intersleek 167 всегда должен наноситься по рекомендуемой антикоррозионной схеме. Грунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от всех загрязнений. Intersleek 167 должен наноситься в пределах времени нанесения следующего слоя, указанных в спецификации (обращайтесь к соответствующим спецификациям на продукт).

Поврежденные области обрабатываются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa 2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10 при пескоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед окрашиванием Intersleek 167.

Бетонные поверхности

Система Intersleek может применяться для окрашивания бетона. Обращайтесь в International Protective Coatings для получения подробных рекомендаций.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
18 ч.	12 ч.	6 ч.	2 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,45-0,67 мм (18-26 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 155 кг/см² (2204 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип жидкостного наконечника E

Кисть

Применяется

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Валик

Применяется

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA220
(или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822

или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Нанесение воздушным распылением может потребовать наложение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для получения требуемой толщины сухой пленки.

При нанесении Intersleek 167 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Окрашивание при неприемлемо низких температурах и/или повышенной влажности или понижение температуры/повышение влажности сразу после окрашивания может привести к неполному отверждению и поверхностному загрязнению, что может привести к потере межслоевой адгезии.

Чрезмерная толщина слоя Intersleek 167 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intersleek 167 никогда не должен быть нанесен прямо на голую сталь и всегда должен наноситься по рекомендуемой антикоррозионной схеме. Рекомендуется нанесение на следующие продукты:

- Interline 944
- Interzone 505
- Interzone 954
- Interzone 1000

Intersleek 167 может быть переокрашен самим собой или связующим покрытием Intersleek 386.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
5 л.	4 л.	5 л.	1 л.	1 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
5 л.	7.5 кг	1 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (иное, чем смерть или травма, следующая из нашей небрежности) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению.

Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей. Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intersleek® 386

Силиконовое необрастающее покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Трехкомпонентное силикон-полимерное связующее покрытие без содержания биоцидов.

НАЗНАЧЕНИЕ

Как связующее покрытие в составе Intersleek - противообрастающей системы для обеспечения адгезии между Intersleek 167 и внешним слоем Intersleek 425.

Intersleek 386 можно применять как грунт для гибких поверхностей, включая резину и неопрен.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый
Степень блеска	Глянцевый
Сухой остаток	59%
Типичная толщина	100 мкм (4 mils) сухой пленки эквивалентно 169 мкм (6,8 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	5,90 м²/литр при ТСП 100 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	4 ч.	8 ч.	12 ч.	7 дн.
15°C (59°F)	3 ч.	7 ч.	9 ч.	7 дн.
25°C (77°F)	2 ч.	5 ч.	6 ч.	7 дн.
40°C (104°F)	45 мин.	2 ч.	2 ч.	5 дн.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	35°C (95°F) 37°C (99°F) 23°C (73°F) 25°C (77°F)
Плотность	1,20 кг/л
Летучие органические соединения (VOC)	3.14 фунт/галл (377 г/л) USA - EPA Метод 24 280 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Стальные поверхности

Intersleek 386 всегда должен наноситься по рекомендованной антикоррозионной схеме, которая была переокрашена Intersleek 167. Поверхность грунта должна быть сухой и свободной от всех загрязнений. Intersleek 386 должен наноситься с указанными интервалами переокрашивания (обращайтесь к соответствующим спецификациям на продукт).

Аварийные, поврежденные участки и т.д. должны быть подготовлены по установленным стандартам (напр. Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10, при пескоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед окрашиванием Intersleek 386.

Эластичные поверхности

Тщательно очищайте эластичные поверхности, используя водное, нейтральное моющее средство и промывая обильным количеством пресной воды. Дайте поверхности высохнуть, затем промойте растворителем, используя International GTA007. До окрашивания Intersleek 386 поверхность следует хорошо высушить.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт трехкомпонентный. Смешивайте содержимое емкостей в поставляемых пропорциях. После смешивания используйте в пределах указанной жизнеспособности. Смешивать необходимо в следующей последовательности:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Перемешивают отвердитель (часть Б) электрической мешалкой.

(3) Все содержимое емкостей с отвердителем (часть Б) и акселератором (Ц) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

4 частей(и) : 5 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 ч.	90 мин.	60 мин.	20 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип жидкостного наконечника	E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA007

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Этот продукт содержит силикон-полимерные соединения, которые могут создать проблемы при отделке поверхности и последующей адгезии других покрытий, если поверхность была загрязнена Intersleek 386. Желательно не допускать напыления Intersleek 386 на окрашенные обычными покрытиями поверхности.

ВСЕ оборудование должно быть тщательно очищенным перед нанесением Intersleek 386, а также перед использованием этого оборудования с другими материалами для предотвращения загрязнения.

Любые жидкости, используемые для промывки Intersleek, нельзя вторично использовать для промывки других красок или очистки покрытых поверхностей.

Intersleek 386 имеет малую жизнеспособность. Важно минимизировать любые задержки и смешивать в одно время только то количество материала, которое необходимо для поддержания распыления, чтобы предотвратить возможность отверждения материала в распыляющем аппарате.

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Нанесение воздушным распылением может потребовать наложение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для получения требуемой толщины сухой пленки.

При нанесении Intersleek 386 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Окрашивание при неприемлемо низких температурах и/или повышенной влажности или понижение температуры/повышение влажности сразу после окрашивания может привести к неполному отверждению и поверхностному загрязнению, что может привести к потере межслоевой адгезии.

Чрезмерная толщина слоя Intersleek 386 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intersleek 386 является одной из частей Intersleek-системы контроля загрязнения и должен наноситься на соответствующую антикоррозийную систему, покрытую модификатором адгезии Intersleek 167.

В определенных обстоятельствах, когда указана одобренная антикоррозионная система, и могут быть достигнуты короткие интервалы перекрывания, возможно использовать Intersleek 386 без нанесения Intersleek 167. Обращайтесь в International Protective Coatings для получения более детальной информации.

Этот продукт может быть перепокрыт сам собой или внешним Intersleek 425.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б		Часть Ц	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
5 л.	2 л.	5 л.	2.5 л.	2.5 л.	0.5 л.	0.75 л.
1 галл. США	0.4 галл. США	1 галл. США	0.5 галл. США	0.5 галл. США	0.1 галл. США	0.5 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б	Часть Ц
5 л.	3.6 кг	2.8 кг	0.6 кг
1 галл. США	6 фунт	4.8 фунт	0.9 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intersleek® 425

Силиконовое необрастающее покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Трехкомпонентное силикон-полимерное финишное покрытие без содержания биоцидов.

НАЗНАЧЕНИЕ

Как внешнее покрытие для Intersleek - противообрастающей системы.

Является свободным от биоцидов альтернативным вариантом обычных систем контроля загрязнения. Малая поверхностная энергия обеспечивает продукту легкую очистку от загрязнений с минимальными затратами.

Предназначено для областей, где действующим природоохранным законодательством запрещены обычные токсичные системы контроля загрязнения. Прежде всего, это касается морских сооружений и действующих водозаборов.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Черный, Серый, Белый, Желтый
Степень блеска	Глянцевый
Сухой остаток	72%
Типичная толщина	150 мкм (6 mils) сухой пленки эквивалентно 208 мкм (8,3 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	4,80 м²/литр при ТСП 150 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	8 ч.	10 ч.	12 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	6 ч.	8 ч.	10 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	3 ч.	5 ч.	6 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	45 мин.	60 мин.	2 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 35°C (95°F); Часть Б 25°C (77°F); После смешивания 25°C (77°F); Часть Ц 25°C (77°F)	
Плотность	1,10 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.11 фунт/галл (254 г/л)	EPA Метод 24
	241 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Стальные поверхности

Intersleek 425 всегда наносится по рекомендуемой антикоррозионной схеме после Intersleek 167 и Intersleek 386. Грунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от всех загрязнений. Intersleek 425 следует наносить в пределах интервалов нанесения следующего слоя (см. соответствующее описание продукта).

Поврежденные области обрабатываются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa 2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10 при пескоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед окрашиванием Intersleek 425.

Эластичные поверхности

Intersleek 425 наносят на подготовленную поверхность, загрунтованную с использованием Intersleek 386 (В Северной Америке Intersleek 381). Более подробно см. соответствующее описание продукта.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт трехкомпонентный. Смешивайте содержимое емкостей в поставляемых пропорциях. После смешивания используйте в пределах указанной жизнеспособности. Смешивать необходимо в следующей последовательности:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Перемешивают отвердитель (часть Б) электрической мешалкой.

(3) Все содержимое емкостей с отвердителем (часть Б) и акселератором (Ц) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

7.5 частей(и) : 2.0 частей(и) : 0.5 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 ч.	90 мин.	60 мин.	20 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 211 кг/см² (3000 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет: DeVilbiss MBC или JGA

Прижимной резервуар: 704 или 765

Тип сопла: E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)

Валик

Не применяется

Растворитель

International GTA007

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Этот продукт содержит силикон-полимерные соединения, которые могут создать проблемы при отделке поверхности и последующей адгезии других покрытий, если поверхность была загрязнена Intersleek 425. Желательно не допускать напыления Intersleek 425 на окрашенные обычными покрытиями поверхности. BCE оборудование должно быть тщательно очищенным перед нанесением Intersleek 386, а также перед использованием этого оборудования с другими материалами для предотвращения загрязнения.

Любые жидкости, используемые для промывки Intersleek, нельзя вторично использовать для промывки других красок или очистки покрытых поверхностей.

Intersleek 425 имеет малую жизнеспособность. Важно минимизировать любые задержки и смешивать в одно время только то количество материала, которое необходимо для поддержания распыления, чтобы предотвратить возможность отверждения материала в распыляющем аппарате.

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Метод воздушного распыления материала может потребовать нанесение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для достижения требуемой толщины сухой пленки.

При нанесении Intersleek 425 кистью, потребуется нанесение нескольких слоев продукта.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Окрашивание при неприемлемо низких температурах и/или повышенной влажности или понижение температуры/повышение влажности сразу после окрашивания может привести к неполному отверждению и поверхностному загрязнению, что может привести к потере межслоевой адгезии.

Чрезмерная толщина слоя Intersleek 425 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Как и у всех полисилоксанов внешняя поверхность довольно мягкая. Эластичное покрытие устойчиво к прямым ударам, но может быть повреждено при механических воздействиях, например может поцарапаться при чистке скребком. При погрузке или перемещении стальных конструкций, покрытых Intersleek 425 рекомендуется не использовать металлические цепи, а применять нейлоновый ремни.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intersleek 425 является внешней частью Intersleek-системы контроля загрязнения и наносится после модификатора адгезии Intersleek 167 и связующего слоя Intersleek 386. (В Северной Америке Intersleek 381).

Если совместимая эпоксидная система точно установлена и может быть достигнут короткий интервал нанесения следующего слоя, возможно использовать Intersleek 425 в сочетании с Intersleek 386 без Intersleek 167. Обращайтесь в International Protective Coatings для получения более детальной информации.

Этот продукт может быть переокрашен только самим собой, не допускается наносить на него какие-либо другие покрытия.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б		Часть Ц	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
1 галл. США	0.75 галл. США	1 галл. США	0.2 галл. США	0.25 галл. США	0.05 галл. США	0.06 галл. США
5 л.	3.75 л.	5 л.	1 л.	1 л.	0.25 л.	0.38 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б	Часть Ц
5 л.	4.7 кг	1.1 кг	0.3 кг
1 галл. США	7.3 фунт	2 фунт	0.4 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 04.09.2009

Copyright © AkzoNobel, 04.09.2009.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interthane® 870

Полиуретановое покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, толстослойное акрил-полиуретановое внешнее покрытие, обеспечивающее великолепную долговечность и длительный интервал между окрашиванием.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначено как для нового строительства, так и для ремонта старых объектов в широком диапазоне активных сред, включая морские сооружения, мосты, нефтехимические, целлюлозно-бумажные заводы и электростанции.

Специально разработано для областей, где нежелателен высокий глянец и где полуматовый глянец является предпочтительным вариантом.

Является универсальным продуктом, когда окрашивание в один слой промежуточного покрытия невозможно при использовании обычных высоко глянцевых полиуретановых внешних покрытий.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	56% ± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	75-125 мкм (3-5 mils) сухой пленки эквивалентно 134-223 мкм (5,4-8,9 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	4,50 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия: *Минимум*	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия: *Максимум*
5°C (41°F)	90 мин.	30 ч.	30 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	75 мин.	16 ч.	16 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	60 мин.	5 ч.	5 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	45 мин.	2.5 ч.	2.5 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 35°C (95°F); Часть Б 50°C (122°F); После смешивания 35°C (95°F)	
Плотность	1,38 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.14 фунт/галл (377 г/л) 280 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности

Interthane 870 всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Interthane 870 следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области обрабатываются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при пескоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Interthane 870.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

7 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
7 ч.	3,5 ч.	2 ч.	45 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,58 мм (17-23 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 155 кг/см² (2204 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип жидкостного наконечника	E

Воздушное распыление (обычное)

Применяется

Используйте соответствующее собственное оборудование

Кисть

Применяется

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Валик

Применяется

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA713 или International GTA733 (или International GTA056)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA713, International GTA733 или International GTA056

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA713. После смешивания материал не может быть вторично упакован. После остановки работ возобновление окраски следует производить свежесмешанным материалом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования растворителем International GTA713. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Остатки материала и пустая тара должны быть утилизированны в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Степень блеска и внешний вид покрытия зависят от метода нанесения. По возможности, старайтесь избегать комбинации методов нанесения.

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Нанесение воздушным распылением может потребовать наложение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для получения требуемой толщины сухой пленки.

При нанесении Interthane 870 в один слой с помощью кисти или валика желательно, чтобы цветовой оттенок предыдущего слоя был подобран к внешнему покрытию. Темные цвета и охра предыдущего покрытия обычно требуют нанесения двух слоев Interthane 870.

При нанесении Interthane 870 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Маляры должны отдавать себе отчет в том, что на возможность нанесения Interthane 870 в один слой будет влиять температура окрашиваемой стали. При повышенных температурах стали вероятна меньшая толщина пленки.

Этот продукт можно разбавлять только рекомендованными растворителями International. Использование других растворителей, особенно содержащих кетоны, может значительно повлиять на механизм отверждения покрытия.

Не наносить на стальную поверхность температурой ниже 5°C.

При нанесении Interthane 870 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Когда окрашивание Interthane 870 происходит после воздействия атмосферных осадков или на относительно старое покрытие, необходимо убедиться, что с поверхности полностью удалены загрязнения, такие как масла, жиры, кристаллы соли, подтеки грязи и т.д.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность и отверждение в условиях пониженных температур может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Абсолютная замеренная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Interthane 870 меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Продукт не рекомендуется использовать для стальных конструкций, эксплуатируемых в условиях погружения в воду. Если существует вероятность контакта покрытия с едкими химическими веществами или растворителями, обращайтесь в International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Interthane 870 рекомендованы следующие грунты/промежуточные покрытия :

Intercure 200	Interplus 356
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interzinc 52
Intercure 420HS	Interzinc 52HS
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 475HS	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954

Interthane 870 предназначен только для переокрашивания самим собой.

По поводу совместимости с другими грунтами/промежуточными покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Внимание: содержит изоцианаты. При окрашивании одевайте капюшон.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	17.5 л.	20 л.	2.5 л.	3.7 л.
5 галл. США	4.38 галл. США	5 галл. США	0.63 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	27 кг	3.1 кг
5 галл. США	55.1 фунт	6.4 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interthane® 990

Полиуретановое покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, акрил-полиуретановое внешнее покрытие, обеспечивающее великолепную долговечность и длительный интервал между окрашиванием.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначено как для нового строительства, так и для ремонта старых объектов в широком диапазоне активных сред, включая морские сооружения, мосты, химические, нефтехимические, целлюлозно-бумажные заводы и электростанции.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Высокоглянцевый
Сухой остаток	57% ± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно 88-132 мкм (3,5-5,3 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	11,40 м²/литр при ТСП 50 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			Минимум	*Максимум*
5°C (41°F)	5 ч.	24 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	150 мин.	10 ч.	10 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	90 мин.	6 ч.	6 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	60 мин.	3 ч.	3 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 34°C (93°F); Часть Б 49°C (120°F); После смешивания 35°C (95°F)	
Плотность	1,21 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.50 фунт/галл (420 г/л) 341 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности

Interthane 990 всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Interthane 990 следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Interthane 990.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

6 частей(и): 1частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
12 ч.	4 ч.	2 ч.	45 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,33-0,45 мм (13-18 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 155 кг/см² (2204 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

Воздушное распыление (обычное)

Применяется

Используйте соответствующее собственное оборудование

Кисть

Применяется

Типичная толщина за один слой 40-50 мкм (1,6-2,0 mils)

Валик

Применяется

Типичная толщина за один слой 40-50 мкм (1,6-2,0 mils)

Растворитель

International GTA713 (или International GTA733 или GTA056)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA713 (или International GTA733 или GTA056)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA713. После смешивания материал не может быть вторично упакован. После остановки работ возобновление окраски следует производить свежесмешанным материалом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования растворителем International GTA713. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Остатки материала и пустая тара должны быть утилизированны в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interthane 990 может выпускаться в широком спектре цветов "металлик". Более полная информация содержится в инструкции по нанесению Interthane 990 Metallic.

Степень блеска и внешний вид покрытия зависят от метода нанесения. По возможности, старайтесь избегать комбинации методов нанесения.

Лучший внешний вид достигается при применении обычного воздушного распыления.

При нанесении кистью или валиком может потребоваться два и более слоя для обеспечения укрывистости, в особенности при перекрытии темных грунтовочных слоев светлыми, такими как желтый и оранжевый. Хорошей практикой является использование грунтовочного или промежуточного слоя, близкого по цвету к Interthane 990.

Когда окрашивание Interthane 990 происходит после воздействия атмосферных осадков или на относительно старое покрытие, необходимо убедиться, что с поверхности полностью удалены загрязнения, такие как масла, жиры, кристаллы соли, подтеки грязи и т.д.

Абсолютная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Interthane 990 меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Этот продукт можно разбавлять только рекомендованными растворителями International. Использование других растворителей, особенно содержащих кетоны, может значительно повлиять на механизм отверждения покрытия.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

При нанесении Interthane 990 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность и отверждение в условиях пониженных температур может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Продукт не рекомендуется использовать в условиях погружения. Если существует вероятность контакта покрытия с едкими химическими веществами или растворителями, обращайтесь в International Protective Coatings.

Для использования на внутреннем рынке Кореи существует модифицированный вариант Interthane 990.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Interthane 990 рекомендованы следующие грунты/промежуточные покрытия :

Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 200HS	Interzinc 315
Intercure 420	Interzinc 52
Intergard 251	Interzinc 52HS
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 345	Interzone 954
Intergard 475HS	Interzone 1000

Interthane 990 предназначен только для переокрашивания самим собой.

По поводу совместимости с другими грунтами/промежуточными покрытиями обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Interthane 990: Рабочие процедуры, окраска под "металлик"

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Внимание: содержит изоцианаты. При окрашивании одевайте капюшон.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	17.14 л.	20 л.	2.86 л.	3.7 л.
5 галл. США	4.29 галл. США	5 галл. США	0.71 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	23.1 кг	3.5 кг
5 галл. США	47.6 фунт	7.1 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 24 месяца (Часть А) и 12 месяцев (Часть Б) при температуре 25°C (77°F)

после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 12.10.2010.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interthane® 990S

Полиуретановое покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, акрил-полиуретановое внешнее покрытие, обеспечивающее великолепную долговечность и длительный интервал между окрашиванием.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначено как для нового строительства, так и для ремонта старых объектов в широком диапазоне активных сред, включая морские сооружения, мосты, химические, нефтехимические, целлюлозно-бумажные заводы и электростанции.

Специально разработано для участков, где глянцевое покрытие нежелательно или где полуглянцевый вариант является предпочтительным.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Широкий цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	72% ± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно 69-104 мкм (2,8-4,2 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	14,40 м²/литр при ТСП 50 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	воздушное распыление, Безвоздушное распыление, Кисть, Валик

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	5 ч.	24 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	2.5 ч.	10 ч.	10 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	1.5 ч.	6 ч.	6 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	1 ч.	3 ч.	3 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 34°C (93°F); Часть Б 49°C (120°F); После смешивания 35°C (95°F)
Плотность	1,47 кг/л
Летучие органические соединения (VOC)	236 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Загрунтованные поверхности

Interthane 990S всегда необходимо наносить поверх рекомендуемой антикоррозионной системы. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Interthane 990S следует наносить в пределах интервалов, указанных в настоящем техническом описании.

Поврежденные области подготавливаются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед нанесением Interthane 990S.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания

6 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
7 ч.	3,5 ч.	2 ч.	45 мин.

Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло ,33-,45 мм (13-18 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 155 кг/см² (2204 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
Воздушное распыление (обычное)	Применяется	Используйте соответствующее собственное оборудование
Кисть	Применяется	Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)
Валик	Применяется	Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)
Растворитель	International GTA713 (или International GTA733 или International GTA056)	Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.
Очиститель	International GTA713 или (International GTA733 или International GTA056)	

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA713. После смешивания материал не может быть вторично упакован. После остановки работ возобновление окраски следует производить свежесмешанным материалом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования растворителем International GTA713. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Остатки материала и пустая тара должны быть утилизированны в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Степень блеска и окончательный внешний вид покрытия зависит от метода нанесения. По возможности, избегайте применения разных методов окрашивания одной поверхности.

При нанесении кистью или валиком может потребоваться два и более слоя для обеспечения укрывистости, в особенности при перекрытии темных грунтовочных слоев светлыми, такими как желтый и оранжевый. Хорошей практикой является использование грунтовочного или промежуточного слоя, близкого по цвету к Interthane 990S.

Когда окрашивание Interthane 990S происходит после воздействия атмосферных осадков или на относительно старое покрытие, необходимо убедиться, что с поверхности полностью удалены загрязнения, такие как масла, жиры, кристаллы соли, подтеки грязи и т.д.

Абсолютная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Interthane 990S меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Этот продукт можно разбавлять только рекомендованными растворителями International.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

При нанесении Interthane 990S в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность и отверждение в условиях пониженных температур может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Продукт не рекомендуется использовать в условиях погружения. Если существует вероятность контакта покрытия с едкими химическими веществами или растворителями, обращайтесь в International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Interthane 990S рекомендованы следующие грунты/промежуточные покрытия :

Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 200HS	Interzinc 315
Intercure 420	Interzinc 52
Intergard 251	Interzinc 52HS
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 345	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954

Interthane 990S должен переокрашиваться только самим собой.

По поводу совместимости с другими грунтами/промежуточными/финишными покрытиями обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Внимание: содержит изоцианаты. При окрашивании одевайте капюшон.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	17.14 л.	20 л.	2.86 л.	3.7 л.
5 л.	4.29 л.	5 л.	0.71 л.	1 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	26.9 кг	3.5 кг
5 л.	7 кг	0.9 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 24 месяца (Часть А) и 12 месяцев (Часть Б) при температуре 25°C (77°F)
после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой

Interthane® 1070

Полиуретановое покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, толстослойный, наполненный фосфатом цинка акрил-полиуретановый грунт/финиш. Сочетает длительный срок службы с широким интервалом перекрытия.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для использования в качестве однослойной системы грунта/финиша для нанесения непосредственно на металл.

Interthane 1070 сочетает в себе антикоррозионную барьерную защиту, длительный срок эксплуатации и высокие декоративные свойства.

Идеально подходит для использования в умеренно агрессивных средах, например, коррозионной категории C3, согласно ISO 12944-2:1998.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Ограниченный ряд
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	56% ± 2% (зависит от цвета)
Типичная толщина	150-200 мкм (6-8 mils) сухой пленки эквивалентно 268-357 мкм (10,7-14,3 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	2,80 м²/литр при ТСП 200 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, Кисть, Валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	90 мин.	30 ч.	30 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	75 мин.	16 ч.	16 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	60 мин.	5 ч.	5 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	45 мин.	2.5 ч.	2.5 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть A 35°C (95°F); Часть Б 50°C (122°F); После смешивания 35°C (95°F)	
Плотность	1,41 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.14 фунт/галл (377 г/л) 275 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Перед нанесением все поверхности должны быть осмотрены и очищены в соотвествии со стандартом ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Абразивоструйная очистка степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления между подготовкой поверхности и нанесением Interthane 1070 поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуемый профиль поверхности 50 мкм.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

7 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
7 ч.	3,5 ч.	2 ч.	45 мин.

Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Размер сопла 0,43-0,58 мм (17-23 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 155 кг/см² (2204 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
Воздушное распыление (обычное)	Применяется	Используйте соответствующее собственное оборудование
Кисть	Применяется	Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)
Валик	Применяется	Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)
Растворитель	International GTA713 (или International GTA056)	Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA713 (или International GTA056)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA713. После смешивания материал не может быть вторично упакован. После остановки работ возобновление окраски следует производить свежесмешанным материалом.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования растворителем International GTA713. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Остатки материала и пустая тара должны быть утилизированны в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Степень блеска и внешний вид покрытия зависят от метода нанесения. По возможности, старайтесь избегать комбинации методов нанесения.

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Метод воздушного распыления материала может потребовать нанесение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для достижения требуемой толщины сухой пленки.

При нанесении Interthane 1070 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Маляры должны отдавать себе отчет в том, что на возможность нанесения Interthane 1070 в один слой будет влиять температура окрашиваемой стали. При повышенных температурах стали вероятна меньшая толщина пленки.

Этот продукт можно разбавлять только рекомендованными растворителями International. Использование других растворителей, особенно содержащих кетоны, может значительно повлиять на механизм отверждения покрытия.

Не наносить на стальную поверхность температурой ниже 5°C.

При нанесении Interthane 1070 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность и отверждение в условиях пониженных температур может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Абсолютная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Interthane 1070 меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Продукт не рекомендуется использовать в условиях погружения. Если существует вероятность контакта покрытия с едкими химическими веществами или растворителями, обращайтесь в International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interthane 1070 разработан для непосредственного нанесения на сталь.

Применяемые внешние покрытия:

Interthane 990
Interthane 1070

За дополнительной информацией касательно совместимости систем окрашивания обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Внимание: содержит изоцианаты. При окрашивании одевайте капюшон.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	17.5 л.	20 л.	2.5 л.	3.7 л.
5 галл. США	4.38 галл. США	5 галл. США	0.63 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	27 кг	3.1 кг
5 галл. США	55.1 фунт	6.4 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 24 месяца при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intertherm® 50

Жаростойкое силиконовое покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентное, жаростойкое покрытие, основанное на силиконовом связующем. Механизм влажной вулканизации позволяет наносить многослойное покрытие без термического отверждения. Применяется при температурах до 540°C.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для предохранения стали от коррозии, включая факельные стойки, дымоходы, выхлопные трубы, газоотводы и трубопроводы, эксплуатирующиеся при температурах до 540°C. Для максимальной защиты от коррозии необходимо наносить на цинксиликатный грунт (например, Interzinc 22).

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серо-, Черный
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	45%
Типичная толщина	25 мкм (1 mils) сухой пленки эквивалентно 56 мкм (2,2 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	18 м²/литр при ТСП 25 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	90 мин.	5 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	60 мин.	3 ч.	16 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	30 мин.	2 ч.	12 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	15 мин.	1 час	6 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	25°C (77°F)	
Плотность	1,13 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	4.13 фунт/галл (495 г/л) 509 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Intertherm 50, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендован профиль поверхности толщиной 25-50 микрон.

Ручная или механическая подготовка поверхности

Любые покрытия должны быть удалены с поверхности перед нанесением Intertherm 50.
Ручная или механическая очистка минимум по St3 (ISO 8501- 1:1988) или SSPC- SP3. Заметьте, что плохо держащиеся или отслаивающиеся покрытия следует удалить, а участки, которые нельзя адекватно подготовить скалыванием или игольчатым пистолетом, должны быть частично обработаны абразивоструйной очисткой как минимум по стандарту Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC- SP6. Обычно, этот стандарт применяется к C или D классу ржавчины.

Загрунтованные поверхности

Intertherm 50 пригоден для нанесения на свежий цинксиликатный грунт, нанесенный в заводских условиях.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения или повышенное содержание продуктов окисления цинка, следует заново провести абразивоструйную очистку. Другие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой.

Сварные швы и поврежденные области зачищаются согласно Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Металлизированная алюминием поверхность

Металлические поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Пропорции	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Не рекомендуется	
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип жидкостного наконечника E
Воздушное распыление (обычное)	Рекомендуется	Используйте соответствующее собственное оборудование
Кисть	Применяется только для малых зон	Типичная толщина за один слой 15-20 мкм (0,6-0,8 mils)
Валик	Применяется только для малых зон	Типичная толщина за один слой 15-20 мкм (0,6-0,8 mils)
Растворитель	International GTA007	Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды
Очиститель	International GTA007	

Прекращение работы

Тщательно промойте оборудование International GTA007. Неиспользованный продукт должен храниться в плотно закрытой таре. Хранение частично использованного продукта может привести к образованию пленки на поверхности и/или повышению вязкости.

Промывка

Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

В отличие от стандартных силиконовых покрытий, Intertherm 50 не выделяет водяной пар при отверждении т.к. является влагоотверждаемым. Поэтому возможно окрашивание с толщиной 25, а не 15 микрон, как в обычном случае.

Максимальная толщина одного слоя, без последующего образования вздутия при нагреве составляет 40 микрон.

До трех слоев, толщиной максимум 25 микрон каждый, может наноситься без требуемой термообработки между слоями. Это обеспечивает максимальную коррозионную защиту, когда невозможно использовать цинксиликатный грунт.

Intertherm 50 может быть алюминиевого или черного цвета. Для получения максимальных характеристик рекомендуется использовать алюминиевую версию. Черный цвет может потребоваться только в специальных случаях. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Intertherm 50 алюминиевого цвета обеспечивает предохранение стали при сухом длительном воздействии температур до 540°C после абразивоструйной очистки. Однако, после ручной или механической очистки максимальная рабочая температура составит лишь 400°C.

Intertherm 50 черного цвета обеспечивает предохранение стали при сухом длительном воздействии температур до 400°C после абразивоструйной очистки. Однако, после ручной или механической очистки максимальная рабочая температура составит лишь 300°C.

При использовании высокотмпературных покрытий поверх неорганического цинкового грунта, продукты должны быть нанесены точно в соответствии со спецификацией толщины пленки, т.к. чрезмерная толщина может вызвать образование пузырей. Установлено, что неорганический цинковый грунт тщательно отвержденный перед нанесением высокотемпературного покрытия, следуя инструкциям отверждения, описан в соответствующей спецификации на продукт.

При использовании цинксиликатного грунта для получения максимальной коррозионной стойкости рекомендуемая толщина сухой пленки 50 микрон. Это обеспечивает максимальную поверхностную прочность для любых циклов изменений температур и позволяет избежать расстрескивания верхних слоев..

Предпочтительнее покрывать цинксиликатное покрытие перед воздействием атмосферных условий. Но в тех случаях, когда это не возможно, поверхность цинксиликатного покрытия должна быть чистой и свободной от продуктов окисления цинка.

В агрессивных коррозионных средах Intertherm 50 черного цвета, нанесенный на цинк-силикатный грунт, из-за выделения солей цинка может значительно изменить цвет от черного до серого. В связи с этим рекомендуется наносить на цинк-силикатный грунт один слой алюминиевого Intertherm 50 и только после этого - Intertherm 50 черного цвета. Максимальная рабочая температура при этом составит 400°C.

Intertherm 50 не предназначен для использования в кислых или щелочных средах.

Intertherm 50 в варианте цвета Aluminium имеет следующие утвержденные спецификации:

- BS5493 (1977) : CP7
- Shell Specification DEP 40.48.00.30 Gen. Chapter VI (h)

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Покрытие специфично и совместимо с очень ограниченным рядом продуктов.
Применяемые типы грунтов:

Interzinc 22

Применяемые внешние покрытия:

Intertherm 50

По поводу совместимости с другими грунтами обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

Объем	Упаковка
5 галл. США	5 галл. США 5 галл. США
5 л.	5 л. 5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

5 л.	6.2 кг
5 галл. США	50.5 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intertherm® 181

Неорганический силикат

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, имеющее сопротивление к высоким температурам внешнее покрытие, основанное на неорганических силикатах.

НАЗНАЧЕНИЕ

Intertherm 181 был специально разработан для нанесения поверх неорганического цинкового грунта, такая простая схема обеспечивает коррозионную защиту всех трубопроводов до температуры 400ºC, с возможным временным скачком до 500ºC. Идеально подходит для нефтехимической промышленности, особенно для переабатывающей промышленности и морской платформы где, что изолированные и не изолированные трубы могут быть окрашены одной схемой в рабочем состоянии, что уменьшает сложность работ.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый, Белый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	69%
Типичная толщина	100-125 мкм (4-5 mils) сухой пленки эквивалентно 145-181 мкм (5,8-7,2 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	5,50 м²/литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	60 мин.	4 ч.	Не применимо	Не применимс
15°C (59°F)	30 мин.	2.5 ч.	Не применимо	Не применимс
25°C (77°F)	15 мин.	1.5 ч.	Не применимо	Не применимс
40°C (104°F)	10 мин.	45 мин.	Не применимо	Не применимс

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 16°C (61°F); Часть Б 15°C (59°F); После смешивания 16°C (61°F)
Плотность	1,65 кг/л
Летучие органические соединения (VOC)	3.42 фунт/галл (410 г/л) EPA Метод 24 338 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Нанесение на цинконаполненные грунты

Intertherm 181 всегда должен наноситься поверх рекомендованных грунтов на цинковой основе.

Intertherm 181 пригоден для наложения на металлоконструкции, недавно окрашенные цинк-силикатным грунтом в заводских условиях.

Если заводская грунтовка имеет обширные повреждения или повышенное количество продуктов окисления цинка, то может потребоваться заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности. Другие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой.

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) or SSPC-SP6 или SSPC-SP6 для оптимального качества) и перегрунтованы цинк-силикатным грунтом.

Перед нанесением Intertherm 181 убедитесь, что поверхность грунта чистая, сухая, свободная от загрязнений и солей цинка. Перед нанесением необходимо убедиться, что цинконаполненный грунт полностью отвердился.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Intertherm 181 должен применяться в соответствии с данной спецификацие и более детально - с рабочими процедурами International Protective Coatings.

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

39.0 частей(и) : 1.0 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 ч.	2 ч.	1,5 ч.	1 час

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,53-0,89 мм (21-35 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 126 кг/см² (1792 p.s.i.)

Воздушное распыление (обычное)

Рекомендуется

Используйте соответствующее собственное оборудование:
Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 30
Тип жидкостного наконечника E
Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

Кисть

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)

Валик

Не рекомендуется

Растворитель

International GTA007

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA220 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование растворителем International GTA220. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования растворителем International GTA220. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с "Руководством по нанесению" Intertherm 181.

Перечисленное оборудование для безвоздушного и обычного распыления представленно только как пример, также может быть использовано оборудование и других производителей. Наилучший результат достигается при использовании безвоздушного оборудования, где обычно не требуются растворители. Для обычного метода распыления растворители предназначены для получения оптимальных характеристик, которые достигаются при использовании максимум 10% GTA007.

Intertherm 181 вступает в реакцию с атмосферной влагой, и поэтому остаток материала в банке всегда должен быть плотно закрыт. Неправильное хранение приводит к образованию пленки на поверхности неиспользованного материала и потери жизнеспособности.

После смешивания вязкость Intertherm 181 не увеличивается, даже через длительное время, однако, если превысить установленные сроки жизнеспособности, то полученная пленка покрытия будет обладать худшими свойствами и не обеспечит нужный уровень эффективности.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

При нанесении Intertherm 181 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Для обеспечения оптимальной степени отверждения и прочности пленки, необходимо применять полностью мокрое покрытие, чтобы минимизировать излишки нанесения при распылении. Наилучшей практикой считается использование безвоздушного распыления, держите распылительной пистолет близко от поверхности и медленно его передвигайте.

Время отверждения зависит от величины относительной влажности во время процесса отверждения. Относительная влажность ниже 65% будет увеличивать время отверждения, зависящее от окружающей температуры и относительной влажности воздуха. За дополнительной информацией в этих ситуациях обращайтесь в International Protective Coatings.

Intertherm 181 предназначен для защиты стальных конструкций при продолжительном воздействии температуры в сухих условиях до 400°C,с колебаниями до 500°C.

Стойкость к высокой температуре не может быть получена, пока пленка полностью не высохла. Отверждение зависит от температуры, влажности и толщины пленки. Обычно покрытие, с толщиной сухой пленки 125 микрон полностью высыхает за 1 день при температуре 25°C и относительной влажности 65%. Время отверждения пропорционально укорачивается при повышенной температуре и укорочивается при пониженной температуре и влажности.

После окончательного высыхания последнего слоя, толщина пленки всей лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным микрометром. Чтобы проверить среднюю толщину всей лакокрасочной системы, покрытие должно быть без нарушений целостности пленки. Высохшая пленка должна быть без наплывов, перекосов, включений или других дефектов. Все недостатки и дефекты должны быть устранены. Восстановленные области должны быть повторно испытаны до передачи объекта в эксплуатацию. Для получения более детальной информации обращайтесь к рекомендуемым рабочим процедурам для Intertherm 181 International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Intertherm 181 рекомендованы следующие грунты :

Interzinc 12
Interzinc 22

По поводу совместимости с другими грунтами обращайтесь в International Protective Coatings.

При использовании Intertherm 181 в условиях повышенных температур, продукт переокрашивается не стандартно. При рабочих температурах ниже 150°C, возможно переокрашивание Intertherm 181 определенных трубопроводов. Касательно последних технических решений обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
10 л.	9.75 л.	10 л.	0.25 л.	0.5 л.
5 галл. США	4.8 галл. США	5 галл. США	0.12 галл. США	0.13 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
10 л.	17.87 кг	0.25 кг
5 галл. США	73.1 фунт	1 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 6 месяцев при 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, логo International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intertherm® 228

Фенол-эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Высококачественное, поперечносвязанное, двухкомпонентное фенол-эпоксидное покрытие, которое сочетает свойства коррозионной и химической стойкости при эксплуатации в условиях повышенных температур.

НАЗНАЧЕНИЕ

Intertherm 228 специально разработан в качестве антикоррозионного и термоизоляционного покрытия для защиты металлоконструкций, подверженных резкой смене сухой и влажной обстановки. Применяется для защиты от широкого ряда высоко агрессивных сред, включая изолированный и неизолированный металл, наружную поверхность трубопроводов, ректификационных и др. технологических установок с рабочей температурой до 230°C.

Intertherm 228 имеет великолепную стойкость к резкой циклической смене температур.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Ограниченный цветовой ряд
Степень блеска	Яичная скорлупа
Сухой остаток	67%
Типичная толщина	100 мкм (4 mils) сухой пленки эквивалентно 149 мкм (6 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6,70 м²/литр при ТСП 100 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	8 ч.	16 ч.	36 ч.	5 дн.
15°C (59°F)	7 ч.	12 ч.	24 ч.	4 дн.
25°C (77°F)	5 ч.	8 ч.	16 ч.	3 дн.
40°C (104°F)	3 ч.	6 ч.	16 ч.	2 дн.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 26°C (79°F); Часть Б 48°C (118°F); После смешивания 24°C (75°F)	
Плотность	1,86 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.83 фунт/галл (340 г/л) 199 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответсвии с ISO 8504:2000.

Где необходимо, удалите наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые края.
Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.
Абразивоструйная очистка
Данный продукт должен быть нанесен только на поверхность,подготовленную абразивоструйной очисткой как минимум по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 50-75 микрон.
Intertherm 228 должен быть нанесен до начала окисления стали. При появлении признаков окисления поверхность должна быть заново обработана согласно вышеуказанным стандартам.
Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.
Поверхность может быть загрунтована Intertherm 228 (на 10% разбавленным GTA220) с толщиной сухой пленки до 40 микрон до начала окисления стали.
Механическая очистка поверхности (только небольшие участки)
Intertherm 228 подходит для нанесения на поверхности, подготовленные механическим инструментом как минимум по SSPC-SP11.
Заметьте, что вся окалина должна быть удалена и области, которые невозможно соответствующе подготовить, должны быть обработаны абразивоструйной очисткой по минимальному стандарту Sa2 (ISO 8501-1: 2007) или SSPC- SP6.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт двухкомпонентный. Смешивайте содержимое емкостей в поставляемых пропорциях. После смешивания используйте в пределах указанной жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.
(2) Перемешивают отвердитель (часть Б) электрической мешалкой.
(3) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

5 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
5 ч.	4 ч.	2 ч.	1 час

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма).
Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Растворитель

International GTA220
(International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 или International GTA220 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.
Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Intertherm 228 обычно наносится в два слоя по 100 микрон, с общей толщиной 200 микрон.

Максимальная толщина пленки в один слой лучше достигается при использовании безвоздушного распыления. Применение других методов вряд ли позволит получить необходимую толщину пленки. Например, при окрашивании воздушным распылением может потребоваться несколько слоев. При использовании валика или кисти потребуется нанесение более одного слоя. Данные методы нанесения рекомендуется использовать только на небольших участках и при полосовой окраске.

При нанесении Intertherm 228 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Если Intertherm 228 наносится кистью на малые участки с целью ремонта, рекомендуется чтобы он наносился в три слоя при толщине кадого слоя 65 микрон,и чтобы в общей сложности толщина сухой пленки системы покрытия достигала 195 микрон.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

Окрашивание при температуре ниже 10°C приведет к значительному увеличению времени сушки.

Относительная влажность воздуха во время нанесения и отверждения не должна превышать 80%.

Хорошая вентиляция во время нанесения и отверждения продукта и контроль за толщиной пленки необходимы для достижения оптимальных характеристик сухого покрытия. Избегайте переокрашивания. Во избежание растрескивания покрытия во время эксплуатации оборудования общая толщина сухой пленки не должна превышать 300 микрон.

При нанесении Intertherm 228 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

После отверждения последнего слоя толщина лакокрасочной системы должна быть измерена соответствующим неразрушающим магнитным толщиномером, с последующим расчетом средней ТСП системы. Отвержденное покрытие не должно содержать проколов и других нарушений сплошности покрытия, а также потеков, капель и других дефектов. Все недостатки и дефекты должны быть устранены. Восстановленные области должны быть повторно проверены до передачи объекта в эксплуатацию. Для получения более подробной информации обращайтесь к рекомендуемым International Protective Coatings Рабочим процедурам.

Время отверждения будет зависеть от толщины сухой пленки и окружающих условий во время нанесения и на протяжении всего периода сушки.

Максимальная химическая стойкость покрытия недостижима до тех пор, пока покрытие полностью не высохло. Отверждение - функция температуры, влажности и толщины пленки. Обычно Intertherm 228 – система в 200 микрон толщины сухой пленки приобретает оптимальную химическую стойкость только после полного высыхания через 7-10 дней при 25°C. Время высыхания пропорционально сокращается с повышением температуры и увеличивается при более низких ее значениях.

Как и все эпоксиды, Intertherm 228 при службе в атмосферных условиях будет мелить и "желтить",также может появиться изменение цвета при воздействии высоких температур.Продукт заметно светлеет при воздействии температуры более 150°C.Однако это явление не ухудшает его антикоррозионные свойства при соблюдении пределов рекомендуемых температур.

Intertherm 228 подходит для защиты металлоконструкций, подверженных резкой смене сухих и влажных условий с максимальной постоянной рабочей температурой до 200°C и скачками до 230°C.

Intertherm 228 разработан для условий погружения и тесного контакта с влажной средой. Однако Intertherm 228 не предназначен для внутренней защиты резервуаров.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Система само-грунтуемая и нет необходимости ипользовать другие грунты.

Intertherm 228 обычно покрывается сам собой. Для применения других внешних покрытий обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16.67 л.	20 л.	3.33 л.	5 л.
5 галл. США	4.17 галл. США	5 галл. США	0.83 галл. США	1 галл. США

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	35.7 кг	3.96 кг
5 галл. США	73 фунт	8 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 6 месяцев при 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 12.08.2010.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intertherm® 715

Жаростойкое модифицированное силиконовое покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентное, жаростойкое покрытие, с индикацией температуры, основанное на модифицированном силиконовом связующем. Изменяет цвет от зеленого до голубого при температурах между 180-220°C и от голубого до белого при температурах между 310-350°C.

НАЗНАЧЕНИЕ

Функциональное покрытие для идентификации горячих участков и нарушений внутренней изоляции, визуально проявляющееся в изменении цвета при повышении температуры.

Обычно используется для окрашивания емкостей, в которых протекают химические реакции на химических и нефтехимических заводах для предупреждения опасного повышения температуры.

Этот продукт как самогрунтующаяся система может наноситься в два слоя на нержавеющую сталь, или на цинк-силикатный грунт для оптимальной защиты углеродистой стали от коррозии.

Пригоден для нанесения как в заводских условиях, так и на месте монтажных работ.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Зеленый (при комнатной температуре)
Степень блеска	Яичная скорлупа
Сухой остаток	42%
Типичная толщина	25 мкм (1 mils) сухой пленки эквивалентно 60 мкм (2,4 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	16,80 м²/литр при ТСП 25 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	60 мин.	3 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	40 мин.	2 ч.	2 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	30 мин.	90 мин.	90 мин.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	15 мин.	45 мин.	45 мин.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	34°C (93°F)	
Плотность	1,20 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	4.58 фунт/галл (550 г/л) 481 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Intertherm 715, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Заводская грунтованная сталь

Intertherm 715 пригоден для нанесения на свежий цинксиликатный грунт, нанесенный в заводских условиях.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения или повышенное содержание продуктов окисления цинка, следует заново провести абразивоструйную очистку. Другие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой.

Сварные швы и поврежденные участки зачищаются согласно Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

Не применимо

Безвоздушное распыление

Не рекомендуется

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Воздушное распыление (обычное)

Рекомендуется

Используйте соответствующее собственное оборудование

Кисть

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 25 мкм (1,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 25 мкм (1,0 mils)

Растворитель

International GTA713

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA713

Прекращение работы

Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA713. Неиспользованный материал хранить в плотно закрытых емкостях. В частично заполненных емкостях после долгого хранения может происходить образование поверхностной пленки и/или увеличение вязкости материала. В этом случае перед дальнейшим использованием продукт следует отфильтровать.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования растворителем International GTA713. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Остатки материала и пустая тара должны быть утилизированны в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Intertherm 715 предназначен для нанесения на внешние стальные поверхности, которые изолированны внутри, для понижения температуры поверхности менее 100ºC(212ºF). Оптимальная эффективность достигается когда температура поверхности ниже 50ºC (122ºF). Предназначение покрытия - давать визуальную оценку горячих точек поверхности или участков, где нарушена изоляция и приблизительная температура поверхности достигает предела в этой области. Покрытие не предназначено для того, чтобы давать точное значение температурного градиента по всей поверхности; для получения этих данных используются термопары.

При возрастании температуры поверхности постепенные изменения в цвете будут происходить в следующих пределах:

180-220°C от зеленого к синему
310-350°C от синего к белому

Нормальная постоянная температура поверхности 100°C и выше с течением времени вызовет постепенное изменение первоначального цвета. Чем больше будет превышение температуры над 100°C, тем быстрее произойдет изменение. При длительном воздействии рабочих температур, приближающихся к их точке перехода, произойдет некоторый цветовой сдвиг.

Максимальная продолжительность термостойкости Intertherm 715 при постоянном воздействии сухих температур: 350ºC.

Intertherm 715 одноразовая система аварийной сигнализации. Цветовое изменение является необратимым. После предупреждения об изменении температуры, покрытие, после выполнения необходимой
подготовки поверхности, следует наложить повторно.

Типичный срок службы этого покрытия - от 16 до 24 месяцев, после чего его необходимо заново перекрыть.

При использовании Intertherm 715 по неорганическому цинковому грунту, толщина пленки наносимых покрытий должна быть в строгом соответствии со спецификациями, так как чрезмерная толщина пленки может стать причиной образования пузырей. До нанесения Intertherm 715 убедитесь в полном отверждении грунта, следуя инструкциям, данным в соответствующем перечне технических характеристик продукта (спецификации).

Если покрываемый цинк-силикатный грунт был подвержен воздействию атмосферных осадков, проследите, чтобы перед нанесением Intertherm 715 все соли цинка были удалены с поверхности с помощью промывки водой/жесткой щеткой.

Intertherm 715 может быть нанесен на нагретые поверхности с температурой 40-80°C и разбавлен одной частью International GTA713 к одной части Intertherm 715, затем наноситься несколько тонких слоев влажной пленки для достижения указанной толщины сухой пленки.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intertherm 715 может быть нанесен непосредственно на поверхности, очищенные абразивоструйной очисткой. Однако, для улучшения антикоррозионных свойств требуются следующие рекомендуемые грунты:

Interzinc 22

Intertherm 715 обычно покрывается другими продуктами, нежели сам собой.

По поводу совместимости с другими грунтами обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

Объем	Упаковка
5 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

5 л. 6.6 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 17.09.2010

Copyright © AkzoNobel, 17.09.2010.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intertherm® 751CSA

Термостойкий алюминий холодного распыления

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, толстослойное, стойкое к высоким температурам, покрытие "холодного нанесения", созданное по технологии неорганических титановых сополимеров, и пигментированное алюминиевыми чешуйками.

Intertherm 751CSA является инновационным высококачественным покрытием, котороеотверждается при температуре окружающей среды. Способно обеспечитьантикоррозионную защиту стальной поверхности, как при эксплуатации в атмосферных условиях, так и под теплоизоляцией, в условиях циклически изменяющихся температур от -196°C (-321°F) до 400ºC (752ºF) и не нуждается в дополнительном тепловом отверждении перед началом эксплуатации.

НАЗНАЧЕНИЕ

Intertherm 751CSA был специально разработан для обеспечения антикоррозионной защиты стальных конструкций под термоизоляцией на участках, подвергающихся влажным и сухим циклическим воздействиям.

Обычно наносится непосредственно на сталь, как одно- или двухслойная система. Intertherm 751CSA очень эффективен при проведении текущего ремонта, чтобы уменьшить уровень разрушающего воздействия коррозии под изоляцией (КПИ).

Intertherm 751CSA обладает превосходной стойкостью к термоударам, возникающим при быстром циклическом изменении температуры, а также обеспечивает эффективную защиту стальных конструкций при циклическом изменении температур.

Предназначено для нанесения на горячие поверхности, эксплуатируемые при высоких температурах, вплоть до 120°C (248°F).

Идеально подходит для применения в химической отрасли, морских сооружениях, нефтехимической и энергетической промышленности, особенно на нефтеперерабатывающих заводах и нефтехимических установках, трубопроводах, дымоходах, резервуарах, факельных трубах, вакуумных установках, топках, внешних поверхностей реакторов, силовых установок, клапанов и других устройств. Значительные объемы изолированных и неизолированных стальных конструкций могут быть покрыты с использованием одной спецификации, что упрощает и ускоряет сроки выполнения работ.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Алюминиевый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	61%
Типичная толщина	100-200 мкм (4-8 mils) сухой пленки эквивалентно 164-328 мкм (6,6-13,1 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	3,50 м²/литр при ТСП 175 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия: *Минимум*	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия: *Максимум*
5°C (41°F)	2 ч.	18 ч.	36 ч.	Не применимо[1]
15°C (59°F)	90 мин.	12 ч.	24 ч.	Не применимо[1]
25°C (77°F)	60 мин.	10 ч.	16 ч.	Не применимо[1]
40°C (104°F)	30 мин.	8 ч.	12 ч.	Не применимо[1]

[1] Касательно интервалов перекрытия внешними покрытиями обращайтесь в International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 32°C (90°F); Часть Б 22°C (72°F); После смешивания 25°C (77°F)	
Плотность	1,28 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.50 фунт/галл (420 г/л) 332 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Перед нанесением все поверхности должны быть осмотрены и очищены в соотвествии со стандартом ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Intertherm 751CSA, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности 50 мкм (2 мил).

Механическая очистка поверхности (только небольшие участки)

В зависимости от условий эксплуатации Intertherm 751CSA может быть нанесен на поверхность, очищенную механическим методом и подготовленную как минимум до SSPC-SP11 с неравномерным профилем поверхности в 40 мкм (1.6 мил) . Вся грязь должна быть удалена и все участки, которые не были адекватно подготовлены, должны быть обработаны абразивоструйной очисткой как минимум до Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Перед началом нанесения покрытия для получения технических рекомендаций обращайтесь, пожалуйста, в компанию International Protective Coatings.

Водоструйная очистка сверхвысокого давления/мокрая абразивоструйная очистка

За дополнительной информацией относительно подготовки поверхности обращайтесь к инструкции по нанесению Intertherm 751CSA.

Нержавеющая сталь

Перед нанесением убедитесь, что поверхность чистая, сухая и свободная от металлических продуктов коррозии. Легкая абразивоструйная очистка неметаллическим и не содержащим хлориды абразивом (напр. оксид алюминия) для получения профиля примерно 50 микрон.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.

Пропорции смешивания

54 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 ч.	2 ч.	90 мин.	60 мин.

Безвоздушное распыление	Применяется	Сопло 0,38-0,48 мм (15-19 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 141 кг/см² (2005 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
Воздушное распыление (обычное)	Рекомендуется	Используйте соответствующее собственное оборудование
кисть	Применяется	Типичная толщина за один слой 40-75 мкм (1,6-3,0 mils)
валик	Применяется	Типичная толщина за один слой 50-100 мкм (2,0-4,0 mils)
Растворитель	International GTA007	Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды.
Очиститель	International GTA007	

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование International GTA007. Смешанные компоненты краски не следует вторично упаковывать. После остановленной работы возобновление окраски следует производить свеже-смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с требованиями действующего законодательства.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с руководством по нанесению Intertherm 751CSA.

Intertherm 751CSA рекомендован для защиты сталных конструкций при продолжительных воздействиях температуры в диапазоне от -29°C до 400ºC, а также предназначен для обеспечения коррозионной защиты стальных конструкций как при эксплуатации в атмосферных условиях, так и для тепловой изоляции при воздействии циклических влажных и сухих условий.

Intertherm 751CSA предназначен для нанесения на стальные конструкции, в ситуациях продолжительного близкого контакта с изоляцией, эксплуатируемой в условиях воздействия продолжительных окружающих температур до 400°C.

Intertherm 751CSA обычно наносится непосредственно на правильно подготовленную стальную поверхность, как двухслойная система с толщиной каждого слоя 100 мкм (4 мил), и общей толщиной сухой пленки 200 мкм (8 мил). Также возможно нанесение однослойной системы с толщиной одного слоя до 200 мкм (8 мил). В любом случае максимальная общая ТСП должна быть мене 350 мкм (14 мил).

Чтобы обеспечить хорошую антикоррозионную защиту, система должна иметь ТСП минимум 150 мкм (6 мил), практически лучше ориентироваться на минимум в 175 мкм (7 мил).

При нанесении Intertherm 751CSA кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Intertherm 751CSA можно наносить на участки поверхности с температурой до 120°C (248°F), что дает возможность использовать продукт во время остановки оборудования при текущем ремонте и что не требует дополнительного нагрева в процессе отверждения перед началом обслуживания. За более подробной информацией обращайтесь к Руководству по Нанесению.

В случае нанесения нескольких слоев оптимальная адгезия между слоями достигается при минимальном интервале нанесения следующего слоя.

Intertherm 751CSA вступает в реакцию с атмосферной влажностью, поэтому остаток в банке всегда должен быть плотно закрыт крышкой. Неправильное хранение при не плотно закрытой крышке приведет к образованию пленки на поверхности неиспользованного материала и потери его жизнеспособност

При нанесении Intertherm 751CSA в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Как и многие продукты, содержащие листовую алюминиевую пигментацию Intertherm 751CSA может образовывать "заполированные" участки в местах незначительных механических повреждений и т.д. Тем не менее, этот феномен является просто эстетическим, и не влияет на антикоррозионные свойства продукта.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intertherm 751CSA обычно наносится прямо на метал,и не переокрашивается другими продуктами, когда используется в качестве термоизоляции.

Для цветовой идентификации возможно переокрашивание Intertherm 751CSA . Касательно последних технических решений, обращайтесь, пожалуйста в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Инструкция по нанесению Intertherm 751CSA

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
1 галл. США	0.98 галл. США	1 галл. США	0.02 галл. США	0.06 галл. США
4 л.	3.93 л.	5 л.	0.07 л.	0.12 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
1 галл. США	10.8 фунт	0.3 фунт
4 л.	5.54 кг	0.1 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intertherm® 875

Высокотемпературное силикон-акриловое покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентное, стойкое к повышенным температурам внешнее покрытие, основанное на жаростойком силиконе и акриловых смолах с теплоустойчивой пигментацией.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначено как для нового строительства, так и при ремонте старых объектов для широкого ряда сред, включая нефтехимические и нефтеперерабатывающие заводы, морские сооружения, химические заводы и электростанции.

Пригодно для областей повышенных температур, где требуется разноцветная внешняя отделка.

Пригодно для областей повышенных температур, свыше 260°C. Не требует нагревания между наложением слоев.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Доступен ограниченный цветовой ряд
Степень блеска	Глянцевый
Сухой остаток	39%
Типичная толщина	25-40 мкм (1-1,6 mils) сухой пленки эквивалентно 64-103 мкм (2,6-4,1 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	15,60 м²/литр при ТСП 25 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			Минимум	*Максимум*
10°C (50°F)	60 мин.	3 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	45 мин.	2 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	30 мин.	90 мин.	2 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	10 мин.	45 мин.	1 час	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	24°C (75°F)	
Плотность	1,07 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	4.68 фунт/галл (562 г/л) 534 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Если произошло вторичное окисление в интервале между очисткой и нанесением Intertherm 875, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпатлеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Intertherm 875 может наноситься поверх утвержденных антикоррозионных грунтов. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от всех загрязнений. Intertherm 875 следует наносить в соответствии с указанными интервалами перекрытия (см. соответствующее техническое описание продукта).

В случае использования цинковых грунтов, удалите, где необходимо, наплывы металла из сварных стыков и зачистите сварные швы и острые ребра. Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Поверхность заводского грунта или другого грунта должна быть сухой и свободной от всех загрязнений (нефти,масла,соли и т.д.) и переокрашена Intertherm 875 с интервалами переокрашивания,указанными для грунта (см. соответсвующее техническое описание продукта).

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10.

Убедитесь, что поверхность грунта чистая, сухая, свободная от загрязнений и цинковых солей. Также убедитесь в том, чтобы цинковый грунт полностью отвердел перед окрашиванием.

Если заводской грунт имеет обширные области повреждения, может потребоваться абразивоструйная очистка.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Пропорции	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Не рекомендуется	
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип жидкостного наконечника E
Воздушное распыление (обычное)	Рекомендуется	Используйте соответствующее собственное оборудование
Кисть	Применяется только для малых зон	Получаемая толщина 25 мкм (1,0 mils)
Валик	Применяется только для малых зон	Получаемая толщина 25 мкм (1,0 mils)
Растворитель	International GTA007 (International GTA013)	Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды
Очиститель	International GTA007	
Прекращение работы	Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA007. Неиспользованный материал хранить в плотно закрытых емкостях. В частично заполненных емкостях после долгого хранения может происходить образование поверхностной пленки и/или увеличение вязкости материала. В этом случае перед дальнейшим использованием продукт следует отфильтровать.	
Промывка	Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Для оптимальной защиты от коррозии при температурах до 260°C Intertherm 875 следует наносить на цинк-силикатный грунт. Предпочтительной системой для использования совместно с цинк-силикатом является нанесение сначала тонкого, затем полного слоя Intertherm 875 толщиной 40 микрон сухой пленки. Наложение двух полных слоев может привести к образованию микроканалов в верхнем слое.

Если покрываемый цинк-силикатный грунт был подвержен атмосферному влиянию, проследите, чтобы поверхность была чистой, свободной от загрязнений и присутствия продуктов окисления цинка.

Цинк-эпоксидный грунт будет также обеспечивать удовлетворительную антикоррозийную защиту для температур до 150°C.

Данный продукт высыхает на открытом воздухе и подходит для окрашивания как в заводских условиях, так и на месте монтажных работ, когда горячая сушка невозможна

Чрезмерное нанесение покрытия может привести к образованию вздутий при высоких температурах.

При воздействии высокой температуры могут наблюдаться незначительные изменения цвета и глянца.

Заметьте, что при длительном воздействии температур, близких к 260°C, покрытие белого цвета может слегка пожелтеть.

Максимальная термостойкость Intertherm 875 при постоянном воздействии сухих температур: 260°C.

Intertherm 875 может быть нанесен на поверхности, с температурой во время нанесения выше 40°C.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Материал специфичен и совместим с очень ограниченным рядом грунтов.

Применяемые типы грунтов:

Interzinc 12	До 260°C постоянных сухих температур
Interzinc 22	До 260°C постоянных сухих температур
Interzinc 52	До 150°C постоянных сухих температур
Interzinc 315	До 150°C постоянных сухих температур

По поводу совместимости с другими грунтами обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

	Объем	Упаковка
20 л.	20 л.	20 л.
5 галл. США	5 галл. США	5 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

20 л.	23.4 кг
5 галл. США	53.6 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 24 месяца при 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

Intertherm® 890

Цинкографитовая пыль

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, масляно-смоляной грунт, пигментированный металлической цинковой пылью и графитом.

НАЗНАЧЕНИЕ

Антикоррозионный грунт промышленного назначения для стальных поверхностей, эксплуатируемых при температурах от 150°C (302°F) до 450°C (842°F).

Применяется в качестве ремонтного индустриального покрытия, наносимого на правильно подготовленные, обработанные абразивоструйной очисткой, ручным и механическим инструментом стальные металлоконструкции, эксплуатируемые при высоких температурах, такие как факельные установки, выхлопные трубы, дымоходы и трубопроводы.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Темно-серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	57%
Типичная толщина	50 мкм (2 mils) сухой пленки эквивалентно 88 мкм (3,5 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	11,40 м²/литр при ТСП 50 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	24 ч.	72 ч.[2]	48 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	16 ч.	48 ч.[2]	36 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	12 ч.	36 ч.[2]	24 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	6 ч.	24 ч.[2]	24 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.
[2] Этот продукт полностью не отверждается без нагрева.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	После смешивания 44°C (111°F)
Плотность	2,30 кг/л
Летучие органические соединения (VOC)	133 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Эффективность наносимого продукта будет зависеть от степени подготовки окрашиваемой поверхности. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Накопившаяся грязь и водорастворимые соли должны быть удалены. Для удаления накопившейся грязи обычно используется сухая жесткая щетка. Водорастворимые соли могут быть смыты пресной водой.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка
For optimum performance: Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

Тем не менее, Intertherm 890 также может наноситься на поверхности со степенью ржавления C или D, подготовленную абразивоструйной очисткой минимум до Sa 1 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP7.

Ручная или механическая подготовка поверхности
Продукт разработан для нанесения на поверхность, подготовленную по St2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP2. При использовании электрических инструментов избегайте полировки поверхности. Продукт также может быть нанесен на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой по Sa2. На плохих по состоянию поверхностях наносите покрытие с помощью кисти.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Intertherm 890 поставляется в двух частях: жидкая связующая основа (часть А) и сухой порошкообразный компонент (часть Б). Порошок (часть Б) следует медленно добавлять в связующее при перемешивании механической мешалкой. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ЖИДКОСТЬ В ПОРОШОК! Перед окрашиванием продукт следует отфильтровать, а во время распыления постоянно перемешивать. После смешивания продукт необходимо использовать в пределах указанной жизнеспособности.

Пропорции смешивания

4.05 частей(и) : 1.00 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
48 ч.	24 ч.	18 ч.	12 ч.

Безвоздушное распыление

Не рекомендуется

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Воздушное распыление (обычное)

Применяется

Используйте соответствующее собственное оборудование

кисть

Рекомендуется

валик

Рекомендуется

Растворитель

International GTA004

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA004

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA004. Размешанную краску не следует вторично запаковывать. После остановки работ, краску следует перемешать заново.

Промывка

После использования сразу промывайте все оборудование очистителем International GTA004. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания будет зависеть от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после остановки работ, включая любые задержки.

Излишками материала и пустыми емкостями нужно распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Intertherm 890 предназначен для текущего ремонта на месте проведения работ и не достигнет полного отверждения то тех пор, пока не будет достигнута рабочая температура эксплуатации покрытия. Даже после отверждения с подогревом пленка не достигнет наивысшей прочности, что делает продукт не пригодным для нанесения в заводских условиях даже там, где могут использоваться устройства для термообработки.

Нанесение методом безвоздушного распыления не рекомендуется из-за сложности контроля получения толщины до 50 мкм (2 мил) и вероятности выпадения металлических пигментов, что может привести к поломке оборудования.

Чрезмерное нанесение Intertherm 890 будет причиной мягкости покрытия в течение длительного периода, а также может привести к расслоению при нагревании до требуемой температуры эксплуатации.

В связи с присутствием цинковой пыли в материале, Intertherm 890 не предназначен для эксплуатации в кислой и щелочной средах.

Чтобы обеспечить хорошие антикоррозионные свойства стальной поверхности, подготовленную ручной очисткой, важно достичь минимальную толщину сухой пленки 50 мкм (2 мил).

Чрезмерная толщина слоя Intertherm 890 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Максимальная ТСП, которая должна наноситься перед нагревом составляет 75 мкм (3 мил). В противном случае будет наблюдаться пузырение покрытия. Два или более слоев могут быть нанесены без промежуточного нагрева.

Максимальная термостойкость при длительном воздействии составляет 450°C (842°F).

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intertherm 890 рекомендуется наносить только на правильно подготовленную стальную поверхность.

Чтобы избежать пузырения, все финишные слоя должны наноситься тонким слоем (15 мкм : 0.5 мил ТСП)

До 250°C (482°F) Intertherm 875

До 315°C (599°F) Intertherm 891

До 450°C (842°F) Intertherm 50

По поводу совместимости с другими внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
5 л.	4.01 л.	5 л.	0.99 л.	5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
5 л.	7.5 кг	4.9 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intertherm® 891

Масляно-смоляной алюминиевый

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентное, широкого применения, термостойкое покрытие, основанное на естественной сушке масляно -смоляных связующих и пигментированное чешуйками алюминия.

НАЗНАЧЕНИЕ

Как термостойкое покрытие широкого применения или как индустриальное ремонтное покрытие, используемое, как в нормальных условиях, так и при высоких температурах стальных конструкций до 315ºC (600ºF), где требуется экономичное финишное покрытие, содержащее алюминий.

Подходит для всех видов эксплуатации, включая такие объекты, как нефтеперерабатывающие заводы, морские сооружения, электростанции, нефтехимические и химические заводы.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Алюминиевый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	48%
Типичная толщина	15-25 мкм (0,6-1 mils) сухой пленки эквивалентно 31-52 мкм (1,2-2,1 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	19,20 м²/литр при ТСП 25 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	18 ч.	72 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	12 ч.	36 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	8 ч.	24 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	5 ч.	16 ч.	16 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	43°C (109°F)	
Плотность	1,00 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.50 фунт/галл (420 г/л) 456 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Загрунтованные поверхности

Intertherm 891 можно наносить на рекомендуемый антикоррозионный грунт. Грунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от всех загрязнений. Intertherm 891 должен наноситься в пределах интервалов нанесения следующего слоя, указанных в данной спецификации.

Поврежденные области обрабатываются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2.5 (ISO8501-1:1988) или SSPC-SP10 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед окрашиванием Intertherm 891..

Нанесение на цинконаполненные грунты

Intertherm 891 предназначен для нанесения на металлоконструкции, недавно окрашенные цинк-силикатными шоппраймерами. Если цинковый шоппраймер имеет обширные, разбросанные по поверхности повреждения, будет необходима легкая абразивоструйная очистка. Другие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть удалены абразивоструйной очисткой. Сварные швы и поврежденные участки должны быть очищены до степени Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,33-0,41 мм (13-16 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 112 кг/см² (1593 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
кисть	Применяется только для малых зон	Типичная толщина за один слой 15-25 мкм (0,6-1,0 mils)
валик	Применяется только для малых зон	Типичная толщина за один слой 15-25 мкм (0,6-1,0 mils)
Растворитель	International GTA004	Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды.
Очиститель	International GTA004	

Прекращение работы

Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA004. Весь неиспользованный материал хранить в плотно закрытых емкостях. В частично заполненных емкостях после долгого хранения может происходить образование поверхностной пленки и/или увеличение вязкости материала. В этом случае перед дальнейшим использованием материал следует отфильтровать.

Промывка

После использования сразу промывайте все оборудование очистителем International GTA004. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания будет зависеть от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после остановки работ, включая любые задержки.

Излишками материала и пустыми емкостями нужно распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Присутствие алюминиевых чешуек, придает покрытию тепло- и коррозионную стойкость, а также замедляет проникновение атмосферного кислорода в покрытие. Так как эта система отверждается атмосферным кислородом, то после перекрытия отверждение будет несколько замедляться.

Для достижения максимальной температурной стойкости оптимальная ТСП по спецификации - 15 мкм (0.5 мил), т.к. чувствительные к высокой температуре органические вещества имеют изменчивую природу, при увеличении ТСП это приведет к дефектам пленки, в том числе к пузырению.

Чрезмерная толщина слоя Intertherm 891 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Избыточная толщина при нанесении Intertherm 891 приведет к пузырению при высоких температурах.

Степень блеска и окончательный внешний вид покрытия зависит от метода нанесения. По возможности, избегайте применения разных методов окрашивания одной поверхности.

Для достижения максимальной коррозионной стойкости должен быть использован цинк-силикатный грунт. Во избежание возникновения в покрытии пор, рекомендуется использовать пропиточный слой. Желательно, чтобы цинк-силикатный грунт был окрашен до начала воздействия атмосферы. Если это невозможно, то цинк-силикатная поверхность перед нанесением следующего слоя должна быть чистой и свободной от солей цинка.

При использовании Intertherm 891 по неорганическому цинковому грунту, толщина пленки наносимых покрытий должна быть в строгом соответствии со спецификациями, так как чрезмерная толщина пленки может стать причиной образования пузырей. До нанесения Intertherm 891 убедитесь в полном отверждении грунта, следуя инструкциям, данным в соответствующем перечне технических характеристик продукта (спецификации).

Как альтернатива, может быть использован графитовый грунт Interzinc 890, содержащий цинковую пыль, . Однако, этот продукт не обладает такой коррозионной стойкостью, как цинк-силикаты, но более толерантен к степени подготовки поверхности и может быть предпочтительным при текущем ремонте.

Максимальная термостойкость при продолжительном воздействии составляет 315ºC (600°F). Для температур выше 315ºC (600°F) используйте Intertherm 50.

Intertherm 891 не предназначен для эксплуатации в кислых или щелочных средах.

Intertherm 891 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Когда основная цель - использование алюминиевого покрытия, то Intertherm 891 может наноситься на прочнодержащиеся, чистые старые алкидные системы.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Рекомендуются следующие грунты при продолжительном воздействии температур до 100ºC (212ºF):

- Interprime 198

Рекомендуются следующие грунты при продолжительном воздействии температур до 315ºC (600ºF):

- Intertherm 890
- Interzinc 12
- Interzinc 22
- Interzinc 250

По поводу совместимости с другими грунтами обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

Объем	Упаковка
5 л.	5 л.
20 л.	20 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

5 л.	5.3 кг
20 л.	21.3 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: 24 месяца при 25°C (77°F).
после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Дата выпуска:

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Intertherm® 898CSA

Термостойкий алюминий холодного распыления

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное, инновационное высококачественное покрытие разработанное для обеспечения как температурной, так и коррозионной защиты, пигментированное металлическими чешуйками.

НАЗНАЧЕНИЕ

Идеально подходит в качестве защитной системы при монтаже новых трубопроводов, где значительные объемы изолированных и неизолированных труб могут быть окрашены в один слой.

Для коррозионной защиты трубопроводов с различной степенью содержания углерода и аустенитной нержавеющей стали, находящихся под воздействием непрерывных рабочих температур от -165°C (-265°F) до 565°C (1050°F).

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Металлик
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	64%
Типичная толщина	175 мкм (7 mils) сухой пленки эквивалентно 273 мкм (10,9 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	2.86 м2/кг при ТСП 175 мкм и заявленном сухом остатке 14 ft2/lb при ТСП 7 mils и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Воздушное распыление, Безвоздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения следующего слоя	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	90 мин.	16 ч.[1]	24 ч.	7 дн.
15°C (59°F)	60 мин.	9 ч.[1]	16 ч.	7 дн.
25°C (77°F)	30 мин.	7 ч.[1]	12 ч.	7 дн.
40°C (104°F)	15 мин.	6 ч.[1]	10 ч.	7 дн.

[1] Достаточная прочность пленки покрытия, позволяющая обрабатывать и перемещать окрашенные металлоконструкции.

При окрашивании Intertherm 898CSA за дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings..

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 32°C (90°F); Часть Б 22°C (72°F); После смешивания 25°C (77°F)	
Плотность	1,28 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.50 фунт/галл (420 г/л) 332 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Если произошло вторичное окисление в интервале между очисткой и нанесением Intertherm 898CSA, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпатлеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуемый профиль поверхности 50 мкм.

Аустенитная нержавеющая сталь

Перед нанесением убедитесь, что поверхность чистая, сухая и свободная от металлических продуктов коррозии. Легкая абразивоструйная очистка неметаллическим и не содержащим хлориды абразивом (напр. оксид алюминия) для получения профиля примерно 50 микрон.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

71 частей(и) : 1 частей(и) по массе

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 ч.	1,5 ч.	75 мин.	50 мин.

Безвоздушное распыление

Применяется

Размер сопла 0,38-0,48 мм (15-19 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 141 кг/см² (2005 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

Воздушное распыление (обычное)

Рекомендуется

Используйте соответствующее собственное оборудование

Кисть

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 60 мкм (2,4 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 60 мкм (2,4 mils)

Растворитель

International GTA007

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA007

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование International GTA007. Смешанные компоненты краски не следует вторично упаковывать. После остановленной работы возобновление окраски следует производить свеже-смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с требованиями действующего законодательства.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Перед использованием ознакомьтесь с руководством по нанесению Intertherm 898CSA.

Intertherm 898CSA рекомендован для защиты новых конструкций трубопроводов находящихся под воздействием непрерывных рабочих температур от -165°C (-265°F) до 565°C (1050°F)

Intertherm 898CSA как правило наносится непосредственно на правильно подготовленную металлоконструкцию в один слой при ТСП 175 мкм (7 тыс. дюйма).

Intertherm 898CSA обеспечивает температурную и коррозионную защиту во время краткосрочного воздействия резкого скачка температуры, напирмер при выходе пара или регенерации процесса.

Intertherm 898CSA сохраняет коррозионную стойкость при остановках завода сроком до 28 дней; за дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Intertherm 898CSA вступает в реакцию с атмосферной влажностью, поэтому остаток в банке всегда должен быть плотно закрыт крышкой. Неправильное хранение при не плотно закрытой крышке приведет к образованию пленки на поверхности неиспользованного материала и потери его жизнеспособност

При нанесении Intertherm 898CSA в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Как и многие продукты, содержащие листовую алюминиевую пигментацию Intertherm 898CSA может образовывать "заполированные" участки в местах незначительных механических повреждений и т.д. Тем не менее, этот феномен является просто эстетическим, и не влияет на антикоррозионные свойства продукта.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Intertherm 898CSA обычно наносится прямо на метал,и не переокрашивается другими продуктами, когда используется в качестве термоизоляции.

Возможно переокрашивание Intertherm 898CSA с целью маркировки труб. За последними техническими решаниями обращайтесь, пожалуйста в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- инструкция по нанесению Intertherm 898CSA

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Вес	Упаковка	Вес	Упаковка
20 кг	19.72 кг	20 кг	0.28 кг	0.5 кг
50 фунт	49 фунт	50 фунт	0.7 фунт	1 фунт

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 кг	21.47 кг	0.38 кг
50 фунт	51.7 фунт	1.2 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interzinc® 12

Неорганическое цинконаполненное этилсиликатное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, органоразбавимый, неорганический цинкосодержащий этилсиликатный грунт. Соответствует составу и эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется как пигментированный металлическим цинком грунт, обеспечивающий превосходную защиту стальных поверхностей в составе широкого ряда высокоэффективных лакокрасочных систем, как для морских объектов, так и объектов на суше, включая нефтяные платформы, нефтеперерабатывающие заводы, мосты, резервуары, трубопроводы и несущие стальные конструкции.

Идеален для длительного предохранения металлоконструкций до нанесения последующего покрытия на монтаже.

Может использоваться в новом строительстве, как быстросохнущий грунт, способный к нанесению в различных климатических условиях, включая низкие температуры.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Зеленовато-серый, Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	62%
Типичная толщина	50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно 81-121 мкм (3,2-4,8 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	8,30 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	40 мин.	4 ч.	36 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	20 мин.	2 ч.	24 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	15 мин.	1 ч.	16 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	5 мин.	30 мин.	8 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел “Определения и сокращения” International Protective Coatings.

Интервал перекрытия зависит от условий окружающей среды. Представленные в таблице значения были определены при относительной влажности 65%. Дополнительно см. раздел "Характеристика продукта".

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 15°C (59°F); Часть Б Не применимо; После смешивания 16°C (61°F)	
Плотность	2,40 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.76 фунт/галл (451 г/л) 223 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.
Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.
Абразивоструйная очистка
Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Interzinc 12, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.
Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.
Рекомендованный профиль поверхности в 40-75 мкм.
Загрунтованные поверхности
Interzinc 12 пригоден для нанесения на металлоконструкции, недавно окрашенные цинк-силикатным заводским грунтом.
Если заводской грунт имеет обширные повреждения или большое количество продуктов окисления цинка, то может потребоваться заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности. Другие типы заводских грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой.
Сварные швы и поврежденные участки зачищаются по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.
Поврежденные/ремонтные зоны
Все поврежденные участки покрытия следует идеально обработать абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Для малых зон достаточно механической очистки до Pt3 (JSRA SPSS:1984). Ремонт поврежденных областей следует выполнять с использованием рекомендованных эпоксидных цинкнаполненных покрытий. Для дальнейших рекомендаций обращайтесь в International Protective Coatings.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interzinc 12 поставляется в двух частях: жидкая связующая основа (часть А) и сухой порошкообразный компонент (часть Б). Порошок (часть Б) следует медленно добавлять в связующее при перемешивании механической мешалкой. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ЖИДКОСТЬ В ПОРОШОК! Перед окрашиванием продукт следует отфильтровать, а во время распыления постоянно перемешивать. После смешивания продукт необходимо использовать в пределах указанной жизнеспособности.

Пропорции смешивания

3.65 частей(и) : 1.00 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
12 ч.	8 ч.	4 ч.	2 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма).
Давление на сопле не менее чем 112 кг/см² (1593 p.s.i.)
Рекомендуется 9-ти мм шланг длиной максимум 15 метров.

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

кисть

Применимо для малых зон

Типичная толщина за один слой 25-50 мкм (1,0-2,0 mils)

валик

Не рекомендуется

Растворитель

International GTA803 или International GTA415

Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.

Очиститель

International GTA803 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование International GTA803. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования International GTA803. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.
Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

До нанесения следующего покрытия на Interzinc 12 поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от растворимых солей и чрезмерного количества продуктов окисления цинка.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

При нанесении Interzinc 12 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Минимальный интервал перекрытия зависит от относительной влажности во время отверждения. При относительной влажности воздуха менее 65% интервал будет составлять по меньшей мере 24 часа и зависеть от ТСП, температуры окружающей среды и относительной влажности воздуха во время окрашивания и высыхания покрытия.

Перед нанесением покрытия рекомендуется провести тест на истирание по ASTM D4752. Оцениваются 4 указанные степени отверждения и сопоставляются с целями окрашивания.

При относительной влажности ниже 50 % произойдет резкое замедление скорости отверждения. В этом случае следует искусственно увеличить влажность путем распыления воды или подачи пара. Как альтернативный вариант можно использовать раствор Interzinc акселератор. За дополнительной информацией в этой ситуации обращайтесь, пожалуйста, в International Protective Coatings.

При эксплуатации покрытия в условиях высоких температур толщина сухой пленки Interzinc 12 должна быть не более 50 мкм. Максимальная температура, при которой поверхность остается сухой для Interzinc 22 составляет 400°C без внешнего покрытия. Однако при использовании этого продукта в качестве грунта для Intertherm 50 максимумом для Interzinc 22 является 540°C.

Чрезмерная толщина пленки и/или чрезмерное нанесение Interzinc 12 может привести к растрескиванию и будет приводить к глинизации покрытия, что потребует полного удаления дефектных зон абразивоструйной очисткой и повторного окрашивания в соответствии с оригинальной спецификацией.

Следите за тем, чтобы толщина сухой пленки при нанесении не превышала 125 мкм.

Не защищенный финишным покрытием Interzinc 12 не предназначен для использования в кислых или щелочных средах, а также в условиях продолжительного погружения в воду.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:
- SSPC Paint Specification No. 20
- ASTM A490 Коэффициент трения, класс Б

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для достижения заданной толщины сухой пленки, Interzinc 12 наносится в несколько слоев. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой и не пострадавшей от атмосферного воздействия. Для получения покрытия высокого качества, толщина сухой пленки должна быть как минимум 50 мкм.

До нанесения рекомендуемого внешнего покрытия убедитесь, что Interzinc 12 полностью высох (см. выше).Если под воздействием атмосферы произошло окисление, соли цинка смывают пресной водой, а в случаенеобходимости и с использованием щеток.

Применяемые внешние покрытия:

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

В некоторых случаях может потребоваться нанесение тонкого слоя покрытия подходящей вязкости, для уменьшения пузырения. Это будет зависить от возраста Interzinc 12, шероховатости поверхности и окружающих условий во время отверждения и нанесения. Как альтернатива, для понижения пузырения может использоваться эпоксидное покрытие, напр. Intergard 269.

По поводу применения других внешних/промежуточных покрытий обращайтесь в компанию International Protective Coatings..

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
15 л.	11.77 л.	15 л.	3.23 л.	20 л.
4.65 галл. США	3.65 галл. США	5 галл. США	1.01 галл. США	15 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
15 л.	13.5 кг	24.8 кг
4.65 галл. США	37.7 фунт	62.8 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Связующее: Минимум 6 месяцев при 25°C,
Порошок: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C,

после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interzinc® 22

Неорганическое цинконаполненное этилсиликатное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Является частью линейки продуктов серии Interzinc 22.

Двухкомпонентный, с коротким интервалом перекрытия, быстросохнущий, неорганический этилсиликатный грунт на основе растворителя. Отвечает требованиям SSPC Paint 20 Level 1.

Стандартно выпускается в варианте, соответствующем ASTM D520, Type II с цинковым порошком.

НАЗНАЧЕНИЕ

Грунт с высоким содержанием цинка пригоден для нанесения совместно с широким рядом высокоэффективных систем и поверхностных покрытий как при ремонте, так и при новом строительстве таких объектов как, мосты, резервуары, трубопроводы, морские сооружения и несущие стальные конструкции.

Обеспечивает отличную защиту от коррозии для правильно подготовленных стальных подложек при температурах до 540°C (1004°F) при условии применения соответствующего поверхностного покрытия.

Быстросохнущий грунт пригоден пригодна для использования в самых разных климатических условиях.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Зеленовато-серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	63%
Типичная толщина	50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно 79-119 мкм (3,2-4,8 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	8,40 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	30 мин.	3 ч.	18 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	20 мин.	90 мин.	9 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	10 мин.	1 час	4.5 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	5 мин.	30 мин.	1.5 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

Указанное время высыхания определено для указанных температур и относительной влажности воздуха 55%. Время для температуры 5°C (41°F) определено при относительной влажности 60%. Перед нанесением защитного покрытия проверить значение 4 по испытанию на истирание ASTM D4752 MEK. Дополнительные сведения о нанесении см. в разделе "Характеристика продукта".

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть A 19°C (66°F); После смешивания 19°C (66°F)	
Плотность	2,44 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.92 фунт/галл (470 г/л) 216 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 (SSPC-SP10 для оптимальной характеристики). Если в интервале между очисткой и нанесением Interzinc 22 произошло окисление, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в ходе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, выровнены или обработаны другим подходящим способом.

Рекомендованный профиль поверхности в 40-75 мкм.

Загрунтованные поверхности

Interzinc 22 пригоден для нанесения на свежий цинксиликатный грунт, нанесенный в заводских условиях.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения или повышенное содержание продуктов окисления цинка, следует заново провести абразивоструйную очистку. Другие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой.

Сварные швы и поврежденные участки зачищаются согласно Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Поврежденные/ремонтные зоны

Все поврежденные участки покрытия следует идеально обработать абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Для малых зон достаточно механической очистки до Pt3 (JSRA SPSS:1984). Ремонт поврежденных областей следует выполнять с использованием рекомендованных эпоксидных цинкнаполненных покрытий. Для дальнейших рекомендаций обращайтесь в International Protective Coatings.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interzinc 22 поставляется в двух частях: жидкая связующая основа QHA285 (часть А) и сухой порошкообразный компонент (часть Б). Порошок (часть Б) следует медленно добавлять в жидкое связующее (часть А) при перемешивании механической мешалкой. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ЖИДКОСТЬ В ПОРОШОК. Перед окрашиванием продукт следует отфильтровать, а во время нанесения постоянно перемешивать. После смешивания продукт необходимо использовать в пределах указанной жизнеспособности.

Пропорции смешивания

3.1 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
12 ч.	8 ч.	4 ч.	2 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 112 кг/см² (1593 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип сопла	E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 25-50 мкм (1,0-2,0 mils)

Валик

Не рекомендуется

Растворитель

International GTA803
(International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA803 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование International GTA803. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования International GTA803. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

До нанесения следующего покрытия на Interzinc 22 поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от растворимых солей и чрезмерного количества продуктов окисления цинка.

Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

При нанесении Interzinc 22 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Минимальный интервал нанесения следующего слоя зависит от относительной влажности во время отверждения.

Если нанесение производится при повышенной температуре (температура > 28°C), и необходимо разбавлять продут растворителем, используйте растворитель International GTA415.

Перед нанесением покрытия рекомендуется провести тест на истирание по ASTM D4752. Оцениваются 4 указанные степени отверждения и сопоставляются с целями окрашивания.

При относительной влажности ниже 55% скорость высыхания замедляется, и может понадобиться повышение влажности с помощью пара или распыления воды.

Чрезмерная толщина пленки и/или чрезмерное нанесение Interzinc 22 может привести к растрескиванию и будет приводить к глинизации покрытия, что потребует полного удаления дефектных зон абразивоструйной очисткой и повторного окрашивания в соответствии с оригинальной спецификацией.

Следите за тем, чтобы толщина сухой пленки при нанесении не превышала 125 мкм.

При эксплуатации покрытия в условиях высоких температур толщина сухой пленки Interzinc 22 должна быть не более 50 мкм. Максимальная температура, при которой поверхность остается сухой для Interzinc 22 составляет 400°C без внешнего покрытия. Однако при использовании этого продукта в качестве грунта для Intertherm 50 максимумом для Interzinc 22 является 540°C.

Не защищенный финишным покрытием Interzinc 22 не предназначен для использования в кислых или щелочных средах, а также в условиях продолжительного погружения в воду.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:
- AISC спецификация научного совета для соединений элементов строительных конструкций, класс Б, покрытие
- UNE 48293 (Испания)

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Когда Interzinc 22 для достижения достаточной толщины сухой пленки наносят в несколько слоев, поверхность должна быть свежеподготовленной и неподверженной атмосферному воздействию. Для получения качественного покрытия необходимо достичь как минимум 50 мкм сухой пленки.

До нанесения рекомендуемого внешнего покрытия убедитесь, что Interzinc 22 полностью высох (см. выше). Если под воздействием атмосферы произошло окисление, соли цинка смывают пресной водой, а в случае необходимости и с использованием щеток.

Типичные внешние покрытия для Interzinc 22:

Intercryl 530	Intergard 345
Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715

В некоторых случаях может потребоваться нанесение тонкого слоя покрытия подходящей вязкости, для уменьшения пузырения. Это будет зависить от возраста Interzinc 22, шероховатости поверхности и окружающих условий во время отверждения и нанесения. Как альтернатива, для понижения пузырения может использоваться эпоксидное покрытие, напр. Intergard 269.

По поводу совместимости с другими внешними/промежуточными покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Инструкция по нанесению Interzinc 22

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
13.78 л.	10.42 л.	15 л.	3.36 л.	20 л.
4.92 галл. США	3.72 галл. США	5 галл. США	1.2 галл. США	3.5 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
13.78 л.	11.6 кг	25.8 кг
4.92 галл. США	37.2 фунт	73.6 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности

Часть А Минимум 6 месяцев при 25°C,
Часть Б Минимум 12 месяцев при температуре 25°C,

после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, 10.02.2011.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interzinc® 42

Цинкосодержащее эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, цинкосодержащий эпоксидный грунт.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется как часть лакокрасочной системы для использования в агрессивных средах различных отраслей промышленности, включая морские сооружения, нефтеперерабатывающие и целлюлознобумажные заводы, мосты и электростанции.Interzinc 42 применяется как для в нового строительства, так и для ремонта старых объектов.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Красный, Серый, Зеленый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	55%
Типичная толщина	50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно 91-136 мкм (3,6-5,4 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	7,30 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	90 мин.	5 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	60 мин.	4 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	45 мин.	150 мин.	2 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	30 мин.	90 мин.	90 мин.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 31°C (88°F); Часть Б 32°C (90°F); После смешивания 32°C (90°F)	
Плотность	1,94 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	3.43 фунт/галл (412 г/л) 226 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Покрываемая поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия поверхность осматривается и обрабатывается в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Interzinc 42, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуется профиль поверхности толщиной 40-75 микрон.

Заводская грунтованная сталь

Interzinc 42 пригоден для нанесения на металлоконструкции, недавно окрашенные цинк-силикатным заводским грунтом.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения или большое количество продуктов окисления цинка, то может потребоваться заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности. Другие типы заводских грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой.

Сварные швы и поврежденные области зачищаются по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
24 ч.	16 ч.	10 ч.	5 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 162 кг/см² (2304 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет	DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар	704 или 765
Тип жидкостного наконечника	E

Кисть

Применяется только для малых зон

Получаемая толщина 50 мкм (2,0 mils)

Валик

Не рекомендуется

Растворитель

International GTA220

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Чтобы гарантировать хорошие антикоррозийные характеристики системы, важно получить 50 микрон минимальной толщины сухой пленки. Толщина наносимой сухой пленки должна быть сопоставима с профилем поверхности, полученным после абразивоструйной очистки. Пленка тонкой толщины не должна наноситься поверх грубого профиля поверхности.

Не допускайте нанесения, при котором толщина сухой пленки превысит 150 микрон.

Во избежании чрезмерного нанесения покрытия, которое может привести к потере сцепления пленки с последующими слоями, будьте предельно внимательны. Также избегайте сухого распыления, которое может стать причиной появления микроканалов в следующем слое.

Чрезмерная толщина слоя Interzinc 42 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Если продукт был подвержен атмосферному воздействию, убедитесь, что все соли цинка удалены с поверхности и выбранный тип внешнего покрытия рекомендован для окрашивания по Interzinc 42.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Interzinc 42 обычно не рекомендуется использовать в условиях погружения под воду. Пожалуйста, обращайтесь в International Protective Coatings для получения необходимых рекомендаций.

Для использовании в странах Австралазии, имеется низкотемпературный отвердитель. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interzinc 42 обычно наносят на подготовленную стальную поверхность. Тем не менее, также возможно наносить этот продукт на соответствующий заводской грунт. Для получения дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

Рекомендуемые внешние покрытия для Interzinc 42:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

По поводу совместимости с другими внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
10 л.	8 л.	10 л.	2 л.	2.5 л.
5 галл. США	4 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
10 л.	19.6 кг	2.1 кг
5 галл. США	78.7 фунт	8.4 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interzinc® 52

Цинконаполненное эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, цинксодержащий эпоксидный грунт, соответствующий составу и эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется как высокоэффективный грунт, дающий максимальную защиту в составе любой лакокрасочной системы для агрессивных сред, включая морские сооружения, нефтеперерабатывающие и целлюлозно-бумажные заводы, мосты и электростанции.
Interzinc 52 обеспечивает превосходную коррозионную стойкость как в новом строительстве, так и при ремонте старых объектов.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Голубой, Серый, Зеленый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	59%
Типичная толщина	50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно 85-127 мкм (3,4-5,1 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	7,90 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	2 ч.	10 ч.	8 ч.	Расширенный
15°C (59°F)	90 мин.	6 ч.	4 ч.	Расширенный
25°C (77°F)	75 мин.	4 ч.	3 ч.	Расширенный
40°C (104°F)	45 мин.	2 ч.	2 ч.	Расширенный

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

Для отверждения при пониженной температуре требуется альтернативный отвердитель. Более подробно см. раздел "Характеристика продукта".
Максимальные интервалы нанесения следующего слоя будут короче при ипользовании полисилоксановых внешних покрытий. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 29°C (84°F); Часть Б 30°C (86°F); После смешивания 29°C (84°F)	
Плотность	2,52 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.80 фунт/галл (336 г/л) 152 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Interzinc 52, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендован профиль поверхности толщиной 40-75 микрон.

Заводская грунтованная сталь

Interzinc 52 пригоден для нанесения на металлоконструкции, недавно окрашенные цинк-силикатным грунтом в заводских условиях.

Если заводская грунтовка имеет обширные повреждения или повышенное количество продуктов окисления цинка, то может потребоваться заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности.

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены до Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6; где это не осуществимо, рекомендуется ручная подготовка поверхности до SSPC-SP11.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
24 ч.	12 ч.	5 ч.	2 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип жидкостного наконечника E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)

Валик

Не рекомендуется

Растворитель

International GTA220 (или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Чтобы гарантировать хорошие антикоррозийные характеристики системы, нужно получить минимум 40 микрон толщины сухой пленки. Чтобы покрытие получилось однородным и плотным, необходимо разбавить Interzinc 52 International-растворителем на 10%. Толщина сухой пленки должна быть сопоставима с профилем поверхности, полученным после абразивоструйной очистки. Покрытие с малой толщиной сухой пленки не должно наноситься поверх необработанной поверхности.

Не допускайте нанесения, при котором толщина сухой пленки превысит 150 микрон.

Проявляйте осторожность, чтобы избежать чрезмерной толщины, которая может привести к потере адгезии с последующим покрытием, а также избегайте сухого распыления, которое может стать причиной появления микроканалов в последующем слое. Чрезмерная толщина пленки увеличивает также время сушки и, соответственно, сдачу объекта потребителю.

Чрезмерная толщина слоя Interzinc 52 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Если продукт был подвержен атмосферному воздействию, убедитесь, что все соли цинка удалены с поверхности и выбранный тип внешнего покрытия рекомендован для окрашивания по Interzinc 52.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Interzinc 52 обычно не рекомендуется использовать в условиях погружения под воду. Пожалуйста, обращайтесь в International Protective Coatings для получения необходимых рекомендаций.

Interzinc 52 пригоден для ремонта поврежденного цинксиликатного покрытия на местах. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Отверждение при низких температурах

Для отверждения при температурах меньше, чем 5°C имеется альтернативный отвердитель. Заметьте, что при его использовании содержание летучих органических соединений возрастает до 360 г/л.

Interzinc 52 способен к отверждению при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

			Минимальный интервал нанесения для внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Полное высыхание	Минимум	Максимум
-5°C (23°F)	6 ч.	32 ч.	36 ч.	Расширенный*
0°C (32°F)	3 ч.	16 ч.	18 ч.	Расширенный*
5°C (41°F)	2 ч.	6 ч.	6 ч.	Расширенный*

Высыхание при температурах ниже 0°C до отлипа происходит, по сути дела, за счет химических, а не физических процессов отверждения пленки.

*См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

За дополнительной информацией касательно времени отверждения и способности к переокрашиванию, обращайтесь, пожалуйста, в International Protective Coatings

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

- Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20

В соответствии с консультацией, полученной от International Protective Coatings, этот продукт может наноситься альтернативными методами, например, таким как окраска обливом.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interzinc 52 обычно наносят на подготовленную стальную поверхность. Тем не менее, также возможно наносить этот продукт на соответствующий заводской грунт. Для получения дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

Рекомендуемые внешние покрытия для Interzinc 52:

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

По поводу совместимости с другими внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
10 л.	8 л.	10 л.	2 л.	2.5 л.
3 галл. США	2.4 галл. США	3.5 галл. США	0.6 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
10 л.	24.5 кг	2.1 кг
3 галл. США	63.3 фунт	5.3 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C,

После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interzinc® 315

Быстросохнущий цинконаполненный эпоксидный грунт

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, с высоким содержанием сухого остатка, низким содержанием летучих органических соединений, цинконаполненный эпоксидный грунт, основанный на собственной полимерной технологии, обеспечивающей быстрое отверждение и нанесение следующего слоя даже в низкотемпературных условиях.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется как цинконаполненный грунт в составе лакокрасочной системы для защиты от коррозии широкого ряда стальных конструкций, включая морские сооружения, нефтехимические, нефтеперерабатывающие, целлюлознобумажные заводы и мосты.

Быстрое отверждение и защитные свойства Interzinc 315 обеспечивают производственную гибкость, делая этот продукт пригодным как в новом строительстве, так и при ремонте старых объектов.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Голубой, Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	69%
Типичная толщина	50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно 72-109 мкм (2,9-4,4 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	13,80 м²/литр при ТСП 50 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	30 мин.	5 ч.	4 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	20 мин.	3 ч.	3 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	15 мин.	2 ч.	2 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	10 мин.	1 час	1 час	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

Максимальные интервалы нанесения следующего слоя будут короче при ипользовании полисилоксановых внешних покрытий. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 27°C (81°F); Часть Б 26°C (79°F); После смешивания 27°C (81°F)	
Плотность	3,16 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.79 фунт/галл (335 г/л) 103 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

Interzinc® 315

Быстросохнущий цинконаполненный эпоксидный грунт

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Interzinc 315, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендаван острый угловой профиль поверхности 50-75 микрон.

Заводская грунтованная сталь

Interzinc 315 пригоден для нанесения на металлоконструкции, недавно окрашенные цинк-силикатным грунтом в заводских условиях.

Если заводской грунт был нанесен на поверхность, обработанную дробеструйной очисткой, перед нанесением Interzinc 315 будет необходимо провести абразивоструйную очистку. Если на заводском цинксодержащем грунте заметны обширные нарушения целостности покрытия или чрезмерные следы коррозии, будет необходима пескоструйная очистка поверхности. Другие типы заводских грунтов не предназначены для перекрашивания и требуют полного удаления или же пескоструйной очистки.

Сварные швы и поврежденные области должны быть приведены к стандарту Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP6 пескоструйной очисткой.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

См. далее характеристику продукта для трехупаковочной версии.

Пропорции

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
6 ч.	3 ч.	2 ч.	1 час

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 141 кг/см² (2005 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Применяется только для малых зон

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 40-50 мкм (1,6-2,0 mils)

Валик

Не рекомендуется

Растворитель

International GTA220 (или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Из-за высокого сухого остатка и содержания цинка в этом покрытии для удовлетворения требований локальных транспортных и грузовых компаний в некоторых странах возникла необходимость упаковки материала в 3 емкости. Смешанная краска и сухая пленка, получаемые независимо от типа упаковки (2 или 3 упаковки) идентичны по своим свойствам и характеристике.

Следующая информация для трех-компонентного материала:

Продукт трехкомпонентный. Смешивайте содержимое емкостей в поставляемых пропорциях. После смешивания используйте в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А), затем объединяют полностью основу (часть А) и отвердитель (часть Б) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

(2) Порошковый компонент (часть Ц) должен быть медленно добавлен к тщательно смешанной части А и части Б , при одновременном перемешивании электрической мешалкой.

(3) Материал должен быть отфильтрован перед нанесением и должен постоянно перемешиваться во время распыления.

Оптимальные характеристики Interzinc 315 проявляются при толщине сухой пленки в 50-150 микрон. При нанесении следите за тем, чтобы толщина пленки не превышала 150 микрон.

Проявляйте осторожность, чтобы избежать чрезмерной толщины, которая может привести к потере адгезии с последующим покрытием, а также избегайте сухого распыления, которое может стать причиной появления микроканалов в последующем слое. Чрезмерная толщина пленки увеличивает также время сушки и, соответственно, сдачу объекта потребителю.

Для разбавления используйте только рекомендуемые International-растворители. Использование альтернативных растворителей, особенно содержащих кетоны, может сильно замедлить механизм отверждения покрытия.

Interzinc 315 обычно не рекомендуется использовать в условиях погружения под воду. Пожалуйста, обращайтесь в International Protective Coatings для получения необходимых рекомендаций.

Отверждение при низких температурах

Interzinc 315 способен к отверждению при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

За дополнительной информацией касательно времени отверждения и способности к переокрашиванию, обращайтесь, пожалуйста, в International Protective Coatings

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

- SSPC Спецификация краски No. 20, Тип II
- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- ASTM A490 Коэффициент трения, класс Б

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interzinc 315 разработан для окрашивания подготовленной стальной поверхности. Однако его можно наносить на соответствующий заводской грунт.

Рекомендуемые внешние покрытия для Interzinc 315:

Intercure 200	Intergard 740
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 870
Interfine 629HS	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б		Часть Ц	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
10 л.	8 л.	10 л.	2 л.	2.5 л.	-	-
4 галл. США	1.77 галл. США	5 галл. США	0.8 галл. США	1 галл. США	1.43 галл. США	3 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б	Часть Ц
10 л.	31.4 кг	2.2 кг	0 кг
4 галл. США	24.2 фунт	5.5 фунт	88.4 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 6 месяцев при 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interzinc® 421

Эпоксиполиэфирный цинконаполненный грунт

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Однокомпонентный, эпоксиполиэфирный цинконаполненный продукт, предназначенный в качестве грунта для широкого ряда финишных покрытий.

НАЗНАЧЕНИЕ

Высококачественный грунт, применяемый в агрессивных уловиях, таких как, прибрежные и индустриальные зоны.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	53%
Типичная толщина	50-60 мкм (2-2,4 mils) сухой пленки эквивалентно 94-113 мкм (3,8-4,5 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	8,80 м²/литр при ТСП 60 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, Кисть, Валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	2 ч.	12 ч.	48 ч.	Расширенный[1]
15°C (59°F)	90 мин.	10 ч.	48 ч.	Расширенный[1]
25°C (77°F)	1 час	6 ч.	36 ч.	Расширенный[1]
40°C (104°F)	30 мин.	3 ч.	16 ч.	Расширенный[1]

[1] См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	39°C (102°F)	
Плотность	2,70 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	151 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Перед нанесением все поверхности должны быть осмотрены и очищены в соотвествии со стандартом ISO 8504:2000.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

При наличии благоприятных условий (например, внутри цеха) можно допустить задержку в окрашивании Interseal 1052 до 7-10 дней с некоторым ухудшением состояния поверхности. Поверхность может ухудшаться до Sa2 стандарта, но должна быть свободна от отдельных порошкообразных отложений.

Полосовая окраска

Ручная или механическая очистка инструментом минимум до степени St2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP2.

Загрунтованная заводским грунтом поверхность

Interzinc 421 пригоден для нанесения на металлоконструкции, недавно окрашенные цинк-силикатным заводским грунтом.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения или большое количество продуктов окисления цинка, то может потребоваться заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности. Другие типы заводских грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой.

Сварные швы и поврежденные области зачищаются по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт однокомпонентный. Перед применением тщательно перемешать электрической мешалкой.	
Пропорции смешивания	Не применимо	
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Размер сопла 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E
Кисть	Применяется только для малых зон	Типичная толщина за один слой 40-50 мкм (1,6-2,0 mils)
Валик	Применяется только для малых зон	Типичная толщина за один слой 40-50 мкм (1,6-2,0 mils)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Метод воздушного распыления материала может потребовать нанесение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для достижения требуемой толщины сухой пленки.

Interzinc 421 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Interzinc 421 не предназначен для эксплуатации в кислых или щелочных средах.

Чрезмерная толщина слоя Interzinc 421 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Interzinc 421 предназначен для защиты стальных конструкций, эксплуатируемых при воздействием непрерывного сухого тепла до 120ºC (248ºF), с кратковременным нагревом до 150ºC (302ºF)..

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interzinc 421 предназначен для непосредственного нанесения на стальную поверхность, как это определено в разделе Подготовка поверхности, тем не менее, он также может наноситься на адекватно подготовленный заводской грунт, такой как:

Interplate 11

Interzinc 421 может быть перокрашен широким рядом продуктов, таких как:

Intercryl 525
Intercryl 700
Intergard 269
Intergard 410
Interthane 990

За дополнительной информацией касательно рекомендуемых интервалов нанесения следующего слоя всегда обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

По поводу совместимости с другими внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки

Объем	Упаковка
2.5 л.	2.5 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки

2.5 л. — 7.4 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 6 месяцев при 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interzinc® 2280

Неорганическое цинконаполненное этилсиликатное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Часть продукции серии Interzinc 22.

Двухкомпонентная этилсиликатная быстросохнущая грунтовка с высоким содержанием цинка на основе растворителя. В сухой пленке содержит 80% цинкового порошка по весу в соответствии с требованиями ISO 12944 и SSPC Paint 20 Level 2.

Стандартно выпускается в варианте ASTM D520, тип II (низкое содержание свинца) с цинковым порошком.

НАЗНАЧЕНИЕ

Грунтовка с высоким содержанием цинка пригодна для применения с широким рядом высокоэффективных систем и поверхностных покрытий как при ремонте, так и при строительстве новых мостов, резервуаров, трубопроводов, морских сооружений и несущих стальных конструкций.

Обеспечивает отличную защиту от коррозии для правильно подготовленных стальных подложек при температурах до 540°C (1004°F) при условии применения соответствующего поверхностного покрытия.

Быстросохнущая грунтовка пригодна для использования в самых разных климатических условиях.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Зеленый Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	65%
Типичная толщина	50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно 77-115 мкм (3,1-4,6 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	8,70 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	30 мин.	3 ч.	18 ч.	Расширенный
15°C (59°F)	20 мин.	1.5 ч.	9 ч.	Расширенный
25°C (77°F)	10 мин.	1 час	4.5 ч.	Расширенный
40°C (104°F)	5 мин.	30 мин.	1.5 ч.	Расширенный

Указанное время высыхания определено для указанных температур и относительной влажности воздуха 55%. Время для температуры 5°C (41°F) определено при относительной влажности 60%. Перед нанесением защитного покрытия проверить значение 4 по испытанию на истирание ASTM D4752 MEK. Дополнительные сведения о нанесении см. в разделе "Характеристика продукта".

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть A 13°C (55°F); После смешивания 13°C (55°F)
Плотность	2,4 кг/л
Летучие органические соединения (VOC)	3.83 фунт/галл (460 г/л) EPA Метод 24 200 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Перед нанесением все поверхности должны быть осмотрены и очищены в соотвествии со стандартом ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 (SSPC-SP10 для оптимальной характеристики). Если в интервале между очисткой и нанесением Interzinc 2280 произошло окисление, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в ходе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, выровнены или обработаны другим подходящим способом.

Рекомендованный профиль поверхности в 40-75 мкм.

Загрунтованные поверхности

Interzinc 2280 пригоден для нанесения на свежий цинксиликатный грунт, нанесенный в заводских условиях.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения или повышенное содержание продуктов окисления цинка, следует заново провести абразивоструйную очистку. Другие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой.

Сварные швы и поврежденные участки зачищаются согласно Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Поврежденные/ремонтные зоны

Все поврежденные участки покрытия следует идеально обработать абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Для малых зон достаточно механической очистки до Pt3 (JSRA SPSS:1984). Ремонт поврежденных областей следует выполнять с использованием рекомендованных эпоксидных цинкнаполненных покрытий. Для дальнейших рекомендаций обращайтесь в International Protective Coatings.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interzinc 2280 поставляется в двух частях: жидкая связующая основа (часть А) и сухой порошкообразный компонент (часть Б). Порошок (часть Б) следует медленно добавлять в связующее при перемешивании механической мешалкой. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ЖИДКОСТЬ В ПОРОШОК! Перед окрашиванием продукт следует отфильтровать, а во время распыления постоянно перемешивать. После смешивания продукт необходимо использовать в пределах указанной жизнеспособности.

Пропорции смешивания

3.55 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
12 ч.	8 ч.	4 ч.	2 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 112 кг/см² (1593 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 704 или 765
Тип сопла E

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 25-50 мкм (1,0-2,0 mils)

Валик

Не рекомендуется

Растворитель

International GTA803
(или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA803 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование International GTA803. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования International GTA803. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

До нанесения следующего покрытия на Interzinc 2280 поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от растворимых солей и чрезмерного количества продуктов окисления цинка.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

При нанесении Interzinc 2280 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Если нанесение производится при повышенной температуре (температура > 28°C), и необходимо разбавлять продут растворителем, используйте растворитель International GTA415.

Перед нанесением покрытия рекомендуется провести тест на истирание по ASTM D4752. Оцениваются 4 указанные степени отверждения и сопоставляются с целями окрашивания.

При относительной влажности ниже 50% скорость высыхания замедляется, и может понадобиться повышение влажности с помощью пара или распыления воды.

Чрезмерная толщина пленки и/или чрезмерное нанесение Interzinc 2280 может привести к растрескиванию и будет приводить к глинизации покрытия, что потребует полного удаления дефектных зон абразивоструйной очисткой и повторного окрашивания в соответствии с оригинальной спецификацией.

Следите за тем, чтобы толщина сухой пленки при на несении не превышала 125 мкм.

При эксплуатации покрытия в условиях высоких температур толщина сухой пленки Interzinc 2280 должна быть не более 50 мкм. Максимальная температура, при которой поверхность остается сухой для Interzinc 22 составляет 400°C без внешнего покрытия. Однако при использовании этого продукта в качестве грунта для Intertherm 50 максимумом для Interzinc 22 является 540°C.

Не защищенный финишным покрытием Interzinc 2280 не предназначен для использования в кислых или щелочных средах, а также в условиях продолжительного погружения в воду.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Когда Interzinc 2280 для достижения достаточной толщины сухой пленки наносят в несколько слоев, поверхность должна быть свежеподготовленной и неподверженной атмосферному воздействию. Для получения качественного покрытия необходимо достичь как минимум 50 мкм сухой пленки.

До нанесения рекомендуемого внешнего покрытия убедитесь, что Interzinc 2280 полностью высох (см. выше). Если под воздействием атмосферы произошло окисление, соли цинка смывают пресной водой, а в случае необходимости и с использованием щеток.

Типичные внешние покрытия для Interzinc 2280 :

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

В некоторых случаях может потребоваться нанесение тонкого слоя покрытия подходящей вязкости, для уменьшения пузырения. Это будет зависить от возраста Interzinc 2280 , шероховатости поверхности и окружающих условий во время отверждения и нанесения. Как альтернатива, для понижения пузырения может использоваться эпоксидное покрытие, напр. Intergard 269.

По поводу применения других внешних/промежуточных покрытий обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
15.3 л.	11.93 л.	15 л.	3.36 л.	20 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
15.3 л.	14.5 кг	25.6 кг

ХРАНЕНИЕ

Срок годности

Часть А: Минимум 6 месяцев при 25°C,
Часть Б: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C,

после чего необходима повторная проверка.
Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Copyright © AkzoNobel, .

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interzone® 101

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, не содержащий растворителей эпоксидный состав, способный к нанесению и отверждению под водой, обеспечивающий коррозионную защиту и абразивную стойкость.

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется как наносимый вручную ремонтный состав для стальных конструкций, находящихся в условиях погружения и зон забрызгивания морских сооружений, шпунтовых стенок, свай и других конструкций, находящихся в условиях постоянной влаги, где обычные покрытия не могут наноситься.

Interzone 101 может также использоваться для нанесения на бетон и усиленный стекловолокном материал. Пригоден как для нового строительства, так и для ремонта.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Зеленый
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	100%
Типичная толщина	4000-6000 мкм (160-240 mils) сухой пленки эквивалентно 4000-6000 мкм (160-240 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	0,17 м²/ литр при ТСП 6000 мкм и заявленном сухом остатке 6,7 sq.ft/gall при ТСП 240 мил и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Ручное нанесение, Нож, Скребок, Мастерок

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	[1]	48 ч.	Не применимо	Не применимо
15°C (59°F)	[1]	24 ч.	Не применимо	Не применимо
25°C (77°F)	[1]	8 ч.	Не применимо	Не применимо
40°C (104°F)	[1]	3 ч.	Не применимо	Не применимо

[1] Высыхание до отлипа не применимо к данному продукту.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А >101°C (214°F); Часть Б >101°C (214°F); После смешивания >101°C (214°F)	
Плотность	1,58 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	0.00 фунт/галл (0 г/л) 5 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Эффективность наносимого продукта будет зависеть от степени подготовки окрашиваемой поверхности. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Накопившаяся грязь и водорастворимые соли должны быть удалены. Для удаления накопившейся грязи обычно используется сухая жесткая щетка. Водорастворимые соли могут быть смыты пресной водой.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Если произошло вторичное окисление в интервале между очисткой и нанесением Interzone 101, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендован профиль поверхности 75-100 мкм.

При нанесении на голую сталь ниже уровня воды или в зонах постоянного смачивания, поверхность следует подготовить обработкой карборундовым диском или игольчатым пистолетом для получения чистой, шероховатой поверхности в соответствии с SSPC- SP11 для механической очистки.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

За один раз смешивайте только одни комплект общим объемом 12 литров. Чтобы извлечь содержимое банок, вскройте верхнюю и нижнюю часть банки консервным ножом и вытолкните материал. В холодную погоду может потребоваться подогрев.

Смешивание должно быть выполнено на большом, чистом гладком листе стали, белой жести или ДВП с использованием шпателя, скребка или мастерка. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ВОДУ ИЛИ РАСТВОРИТЕЛИ В СМЕСЬ, поскольку это ухудшит характеристики композиции после отверждения. Материал следует тщательно перемешивать до тех пор, пока отдельные желтые и синие цвета не сольются в ярко зеленый цвет, не содержащий желтых и синих включений. Избегайте как образования пузырьков воздуха в смеси, так и плохого перемешивания.

Пропорции смешивания

1 частей(и) : 1.14 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
90 мин.	75 мин.	60 мин.	15 мин.

Растворитель

ПРОДУКТ НЕ РАЗБАВЛЯТЬ

Interzone 101 не следует разбавлять ни при каких обстоятельствах.

Очиститель

International GTA822 (или International GTA415)

Прекращение работы

Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interzone 101 особый продукт, разработанный для специфического конечного использования. За подробной Инструкцией по применению Interzone 101 обращайтесь в International Protective Coatings.

Application - Onshore (New Fabrication, Dry Conditions)

Наносится вручную. Рабочий должен использовать резиновые перчатки и соответствующую спецодежду для защиты кожи. Перчатки могут быть увлажнены водой для предотвращения прилипания к ним материала в процессе работы.

При нанесении покрытия желательно использовать отметки высоты. Зафиксируйте 9 мм (3/8") полосы или ленты с интервалами на поверхности и наносите покрытие в этих отметках. Выровняйте покрытие перчатками или резиновым валиком с использованием небольшого количества воды для предотвращения прилипания.Не допускайте смешивания воды с покрытием.

Проверьте общую толщину пленки, вдавливая острый шип с отметкой 6 мм (1/4") в покрытие. Любые тонкие области необходимо довести до отмеченной толщины 6 мм (1/4") и восстановить места, где будут обнаружены пузырьки воздуха. Желательно не стремиться к косметическому эффекту и гладкой поверхности покрытия, но гарантировать 6 мм (1/4") толщины пленки без дефектов.

Сетка из ПВХ может помочь при нанесении покрытия.

Нанесение – морские объекты (зоны периодического смачивания)

1. Используйте сетку, обрезав до требуемого размера и плотно завернув вокруг стального основания. Используйте проволоку для прочного закрепления ячеек, чтобы они не скользили. Вся проволока должна быть прикреплена под сеткой. После смешивания хорошо вдавите Interzone 101 в сетку руками в перчатках.

2. Положите кусок ПВХ ткани на землю и покройте Interzone 101 приблизительно на 6 мм (1/4"). Наложите покрытую ткань на сталь и оберните вокруг стальной поверхности, для закрепления используя веревку или провод. Ткань может быть снята после того, как покрытие высохнет.

Нанесение – под водой

Это довольно трудная задача, которая требует тщательного планирования. Для малых областей, диаметром около 5.0- 7.5 см (2-3"), следует смешать небольшое количество Interzone 101, и затем водолазу нанести на область, нуждающуюся в ремонте. Для больших областей могут использоваться любые из методов, описанных выше. После нанесения всегда проверьте, чтобы малые количества материала полностью прилегали к металлу.

При превышении срока жизнеспособности Interzone 101 начинает застывать, делаясь каучукообразным, что является характерным признаком его дальнейшей непригодности. На этой стадии продукт должен быть забракован. Новый материал не должен перемешиваться на застывшем или высохшем старом продукте. Поэтому для смешивания используйте только свежую поверхность, или поверхность, полностью очищенную растворителем.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

В большинстве случаев этот продукт наносится непосредственно на стальную поверхность и не перекрашивается.

Если требуется грунт после абразивоструйной обработки, то следует использовать Interline 982, который должен быть перекрыт максимум до 10 дней.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
12 л.	5.6 л.	10 л.	6.4 л.	10 л.

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
12 л.	10.72 кг	10.84 кг

U.N. Shipping №. Не опасен

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 18 месяцев при 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, .

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interzone® 485

Сверхтолстослойное эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Сверхтолстослойное двухкомпонентное эпоксидное покрытие, которое может наноситься до толщины сухого слоя 3000 микрон. Обладает отличной устойчивостью к механическим воздействиям и превосходными адгезионными свойствами. Может наноситься при помощи обычного безвоздушного оборудования, экономичен при нанесении. Прекрасная устойчивость к щелочам, химикатам и нефтепродуктам.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначено для защиты металла в особо тяжелых условиях среды: опоры причалов, нефте- и газодобывающие морские платформы и основания, погрузочно-разгрузочные терминалы, химические предприятия, целлюлозно-бумажные предприятия, сооружения для водоочистки.

Как особо прочное покрытие палуб, со специальным наполнителем, может использоваться на вертолетных площадках, а также трапах на нефтедобывающих платформах.

Может использоваться для долговременной защиты подводных сооружений, а так же как покрытие для горячих нефте- и газопроводов с катодной защитой.

Как внутреннее покрытие резервуаров для золотодобывающей индустрии.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	99%
Типичная толщина	1000-3000 мкм (40-120 mils) сухой пленки эквивалентно 1010-3030 мкм (40,4-121,2 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	1 м²/литр при ТСП 1000 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	14 ч.	72 ч.	72 ч.	4 дн.[1]
15°C (59°F)	8 ч.	36 ч.	36 ч.	3 дн.[1]
25°C (77°F)	4 ч.	24 ч.	24 ч.	3 дн.[1]
40°C (104°F)	2 ч.	12 ч.	12 ч.	1 день[1]

[1] Интервалы перекрытий увеличиваются, когда Interzone 485 покрывается сам собой. За дополнительной информацией обращайтесь, пожалуйста в International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 32°C (90°F); Часть Б 65°C (149°F); После смешивания 63°C (145°F)	
Плотность	1,10 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	0.25 фунт/галл (30 г/л) 38 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ECOTECH

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Для Interzone 485 в условиях погружения, поверхность должна быть подготовлена абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Тем не менее, для атмосферных условий подготовка поверхности должна проводиться как минимум до Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуемый профиль поверхности как минимум 50 микрон.

Interzone 485 может наноситься на грунт Interline 982. Поверхность грунта должна быть сухой и свободной от всех загрязнений. Interzone 485 должен быть нанесен с указанными интервалами перекрытий (обращайтесь к соответствующему техническому описанию на продукт).

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
1 час	1 час	45 мин.	30 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,76 мм (30 тыс)
Давление жидкости при распылении не менее чем 282 кг/см²

Воздушное распыление под давлением

Не применяется

Кисть

Не применяется

Валик

Не применяется

Растворитель

International GTA203 (Растворять максимум до 3%)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA853 или International GTA203

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA853 (или GTA203). Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA853 (или GTA203). Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interzone 485 может использоваться совместно с катодной защитой с рекомендуемым грунтом или без него.

Для уточнения химической стойкости к специфичным продуктам обращайтесь в International Protective Coatings.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Для достижения высокой прочности на удар и абразивостойкости наносите Interzone 485 на голую сталь с профилем поверхности не менее 75 микрон.

При толщине сухой пленки более 2000 микрон наносится два слоя покрытия, чтобы минимизировать неровности поверхности и исключить вмятины.

Будьте внимательны при использовании грунта перед нанесением Interzone 485. Чрезмерная толщина грунта может привести к отслаиванию лакокрасочной системы.

При температуре ниже 20°C может потребоваться крупногабаритный насос и наконечник с большим диаметром. Избегайте чрезмерного распыления продукта, т.к. это приведет к образованию грубой текстуры и неровностей поверхности.

Оптимальные условия нанесения:

Используйте насос для безвоздушного распыления с соотношением 45:1. Для достижения лучших результатов предпочтительно соотношение 64:1.

Для обеспечения необходимой вязкости хранить при температуре 20-30°C.

Удалите из системы все фильтры.

Не разводите растворителем более чем на 3%.

Избегайте чрезмерного давления воздуха. Подберите давление жидкости и диаметр наконечника для получения подходящего распыления.

Диаметр соединительных шлангов должен быть не менее чем 13 мм, соединений – не менее чем 9 мм. Длина – не более 5 м.

При использовании необходимых добавок Interzone 485 также может использоваться как нескользящее покрытие для палуб. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Для Interzone 485 рекомендованы следующие грунты :

- Interline 982

По поводу совместимости с другими грунтами обращайтесь в International Protective Coatings.

Для Interzone 485 рекомендованы следующие внешние покрытия:

- Interfine 629HS
- Intergard 740
- Interthane 870
- Interthane 990
- Interthane 990HS
- Interzone 485

По поводу совместимости с другими внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16 л.	20 л.	4 л.	4 л.
5 галл. США	3 галл. США	5 галл. США	0.75 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	19.5 кг	4.5 кг
5 галл. США	31.5 фунт	9 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 24 месяца при 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.06.2010

Copyright © AkzoNobel, 07.06.2010.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interzone® 505

Эпоксидное покрытие со стеклянными чешуйками

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный, с низким содержанием летучих органических соединений, толстослойный эпоксидный грунт/промежуточное или внешнее покрытие, для увеличения долговечности и коррозионной стойкости, усиленное химически стойкими стеклянными чешуйками.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначено для защиты металлоконструкций в областях, где требуется высокая коррозионная стойкость и износоустойчивость, включая волновые зоны и нефтяные платформы, причалы, палубы, мосты, химические и целлюлозно-бумажные заводы, очистные сооружения.

Обеспечивает великолепную антикоррозийную и абразивостойкую защиту как новых, так и требующих ремонта металлоконструкций.

Применяется совместно с другими продуктами как часть лакокрасочной «нескользящей» системы для палуб.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Ограниченный ряд
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	90%
Типичная толщина	300-500 мкм (12-20 mils) сухой пленки эквивалентно 333-556 мкм (13,3-22,2 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	2,30 м²/литр при ТСП 400 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
5°C (41°F)	20 ч.	28 ч.	28 ч.	7 дн.[1]
15°C (59°F)	6 ч.	14 ч.	14 ч.	5 дн.[1]
25°C (77°F)	3 ч.	6 ч.	6 ч.	4 дн.[1]

[1] Максимальные интервалы нанесения следующего слоя будут короче при ипользовании полисилоксановых внешних покрытий. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Для отверждения при повышенной температуре требуется альтернативный отвердитель. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 54°C (129°F); Часть Б 33°C (91°F); После смешивания 35°C (95°F)	
Плотность	1,29 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	1.71 фунт/галл (205 г/л) 164 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Эффективность наносимого продукта будет зависеть от степени подготовки окрашиваемой поверхности. Покрываемая поверхность должна быть чистой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Накопившаяся грязь и водорастворимые соли должны быть удалены. Для удаления накопившейся грязи обычно используется сухая жесткая щетка. Водорастворимые соли могут быть смыты пресной водой.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуемый профиль поверхности 50-75 мкм.

Водоструйная очистка сверхвысокого давления/мокрая абразивоструйная очистка

Может применяться к начинающей ржаветь поверхности, предварительно очищенной по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6, состояние которой не хуже, чем степень HB2 1/2M (см. International-стандарты водоструйной очистки) или SB2 1/2M (см. International-стандарты абразивоструйной очистки). В некоторых случаях эта очистка возможна для сырых поверхностей. За более подробной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции

1.5 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
2,5 ч.	90 мин.	60 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,53-0,79 мм (21-31 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 211 кг/см² (3000 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 62
Тип жидкостного наконечника AC

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)

Валик

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)

Растворитель

International GTA220 (или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 (или International GTA415)

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Interzone 505 применяется как в условиях погружения, так и в атмосферных условиях. Для систем, находящихся в условиях погружения минимальная толщина системы 450 микрон, т.к. при этой толщине достигается длительная антикоррозионная устойчивость покрытия. Для основного внешнего воздействия в агрессивных условиях тебуемая минимальная толщина системы 350 микрон.

Если в процессе обработки поверхности струей взвешанного в воде абразива использовалась минерализированная вода, то перед нанесением Interzone 505 поверхность должна быть тщательно промыта пресной водой. На только что обработанной поверхности допустима малая степень «моментальной» ржавчины, что характерно для поверхности, бывшей слишком влажной. Лужи, др. скопления воды должны быть удалены.

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Нанесение воздушным распылением может потребовать наложение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для получения требуемой толщины сухой пленки.

Для нанесения безвоздушным распылением наилучший результат даст использование 9 мм шланга, без сужающихся концов. Насос должен иметь соотношение как миниму 45:1. Фильтры необходимо удалить из распыляющего оборудования, и использовать минимально возможную длину жидкостных шлангов.

Насосы с более высоким отношением рекомендуются для более длинных жидкостных шлангов.

При нанесении Interzone 505 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

В особых случаях, когда требуется нанесение следующего слоя, а отверждение происходит при низкой температуре и высокой влажности -требуется убедиться, что на окрашиваемой поверхности нет выцвета амина.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C. Температура окрашиваемой поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C выше точки росы.

При нанесении Interzone 505 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Interzone 505, высохший при окружающей температуре 25°C или выше, может использоваться под водой через 24 часа.

Под водой отверждение может замедляться, а также может наблюдаться некоторое изменение цвета.

Для отверждения при повышенной температуре требуется альтернативный отвердитель. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

За дополнительной информацией касательно времени отверждения и способности к переокрашиванию, обращайтесь, пожалуйста, в International Protective Coatings

Взаимозамеянемость стандарта и использование отвердителя для повышенных температур в некоторых случаях может вызвать наблюдаемое изменение цвета из-за разницы в пожелтении /обесцвечивании, присущей всем эпоксидам под воздействием солнечного света.

Как и все эпокидные покрытия, Interzone 505 выгорает на открытом воздухе. Однако, это явление не влияет на антикоррозионные свойства.

Для получения долговечной системы покрытия с хорошим блеском Interzone 505 следует использовать только с рекомендуемым верхним слоем.

Interzone 505 с добавлением GMA132 (измельченный кремень) может использоваться как нескользящая система для окрашивания палуб или настилов. В этом случае окрашивать следует предварительно загрунтованную поверхность. Характерная толщина будет 500-1000 микрон. Предпочтительно использовать большой диаметр наконечника специального пистолета (напр. Sagola 429 или пистолет с соплом 5-10 мм). Мастерок или валик могут использоваться для малых площадей. Могут использоваться также и другие методики. Консультируйтесь с International Protective Coatings для получения альтернативных рекомендаций.

Interzone 505 совместим с современными системами катодной защиты.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interzone 505 может быть нанесен сразу на чистую сталь, обработанную абразивоструйной очисткой, но также может быть использован поверх следующих грунтов для подводных систем:

Intergard 269
Interline 982

При использовании в агрессивных условиях внешней среды для Interzone 505 рекомендованы следующие грунты:

Intercure 200
Intergard 251
Interzinc 22 (может потребоваться связующий слой)*
Interzinc 52
Interzinc 315

Для Interzone 505 рекомендованы следующие внешние покрытия:

Interfine 629HS
Interthane 990

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

*Более подробно см. соответствующее техническое описание продукта.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
17.5 л.	10.5 л.	20 л.	7 л.	10 л.
5 галл. США	3 галл. США	5 галл. США	2 галл. США	2 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть Б	Часть А
20 л.	18.5 кг	9.9 кг
5 галл. США	33.9 фунт	18.3 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interzone® 954

Модифицированное эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентное,с низким содержанием летучих органических соединений,высоким содержанием сухого остатка, модифицированное эпоксидное барьерное покрытие, разработанное для долговременной защиты одного нанесенного слоя. Способен продолжать отверждаться при его погружении в воду и имеет превосходное сопротивление к катодному разрушению связи.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначено главным образом для защиты металлоконструкций волновых зон. Непрерывное отверждение в условиях погружения под воду делает Interzone 954 идеальным решением для зон приливов и отливов. Может наноситься на повторно окисленные и слегка влажные поверхности. Продукт может также интенсивно использоваться во множестве других сред, включая целлюлозно-бумажные и химические заводы, портовые сооружения, причалы и шлюзные ворота.
Interzone 954 применяется совместно с другими продуктами как часть лакокрасочной «нескользящей» системы для палуб.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Непрерывный цветовой ряд через Хромаскан-систему
Степень блеска	Глянцевый
Сухой остаток	85% ± 3% (зависит от цвета)
Типичная толщина	250-500 мкм (10-20 mils) сухой пленки эквивалентно 294-588 мкм (11,8-23,5 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	1,70 м²/литр при ТСП 500 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	14 ч.	24 ч.	24 ч.	14 дн.[1]
15°C (59°F)	10 ч.	18 ч.	18 ч.	10 дн.[1]
25°C (77°F)	4 ч.	8 ч.	8 ч.	7 дн.[1]
40°C (104°F)	90 мин.	3 ч.	3 ч.	5 дн.[1]

[1] Максимальные интервалы нанесения следующего слоя будут короче при ипользовании
полисилоксановых внешних покрытий. За дополнительной информацией обращайтесь
в International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 30°C (86°F); Часть Б 44°C (111°F); После смешивания 33°C (91°F)	
Плотность	1,62 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	1.87 фунт/галл (225 г/л) 151 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Эффективность наносимого продукта будет зависеть от степени подготовки окрашиваемой поверхности. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Накопившаяся грязь и водорастворимые соли должны быть удалены. Для удаления накопившейся грязи обычно используется сухая жесткая щетка. Водорастворимые соли могут быть смыты пресной водой.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. При проявлении признаков вторичного окисления поверхность заново обрабатывается согласно вышеуказанным стандартам.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендуемый профиль поверхности 50-75 мкм.

Ручная или механическая подготовка поверхности

Очистка ручным и механизированным инструментом минимум до St3 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP3, только для атмосферных условий.

Вся окалина должна быть удалена. Участки, которые невозможно адекватно подготовить зубилом или игольчатым пистолетом, должны быть подготовлены точечным бластингом, как минимум до Sa2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Как правило, это относится к C или D классу ржавчины в данном стандарте.

Водоструйная очистка сверхвысокого давления/мокрая абразивоструйная очистка

Может применяться к начинающей ржаветь поверхности, предварительно очищенной по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6, состояние которой не хуже, чем степень HB2M (см. International-стандарты водоструйной очистки). В некоторых случаях эта очистка возможна для сырых поверхностей. За более подробной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Устаревшие покрытия

Interzone 954 пригоден для окрашивания некоторых неповрежденных, старых покрытий. Для гарантии совместимости требуется пробное окрашивание и последующая оценка этого участка.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Пропорции смешивания

4 частей(и) : 1 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3 ч.	2 ч.	90 мин.	45 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,53-0,66 мм (21-26 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см² (2503 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 62
Тип сопла AC

Кисть

Применяется

Типичная толщина за один слой 100-150 мкм (4,0-6,0 mils)

Валик

Применяется

Типичная толщина за один слой 75-125 мкм (3,0-5,0 mils)

Растворитель

International GTA220
(или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Метод воздушного распыления материала может потребовать нанесение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для достижения требуемой толщины сухой пленки.

При нанесении Interzone 954 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Не наносите покрытие при температуре стали ниже, чем 4°C

При нанесении Interzone 954 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

В особых случаях, когда требуется нанесение следующего слоя, а отверждение происходит при низкой температуре и высокой влажности -требуется убедиться, что на окрашиваемой поверхности нет выцвета амина.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

Преждевременное воздействие влаги на окрашенную поверхность может стать причиной изменения цвета, особенно темных оттенков.

Как и все эпокидные покрытия, Interzone 954 выгорает на открытом воздухе. Однако, это явление не влияет на антикоррозионные свойства.

Для получения долговечной системы покрытия с хорошим блеском Interzone 954 следует использовать только с рекомендуемым верхним слоем.

Когда окрашивание происходит между приливами и т.д., Interzone 954 может быть погружен под воду в течение 30 минут. Это приведет к осветлению темных цветов, но не повлияет на окончательные антикоррозийные характеристики продукта.

Для использования в атмосферных условиях минимальная толщина сухой пленки должна составлять 350 микрон при однослойном нанесении на правильно подготовленную сталь. Для эксплуатации в условиях погружения рекомендуется нанести минимум 450 микрон толщины сухой пленки. Независимо от назначения, покрытие должно наноситься в один слой с использованием безвоздушного распыления.

Interzone 954 с добавлением GMA132 (измельченный кремень) может использоваться как нескользящая система для окрашивания палуб или настилов. В этом случае окрашивать следует предварительно загрунтованную поверхность. Характерная толщина будет 500-1000 микрон. Предпочтительно использовать большой диаметр наконечника специального пистолета (напр. Sagola 429 или пистолет с соплом 5-10 мм). Мастерок или валик могут использоваться для малых площадей. Могут использоваться также и другие методики. Консультируйтесь с International Protective Coatings для получения альтернативных рекомендаций.

Interzone 954 совместим с современными системами катодной защиты.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interzone 954 как правило наносится на голую стальную поверхность, подготовленную сухой или влажной абразивоструйной очисткой, а также водоструйной очисткой при сверхвысоком давлении.

Для Interzone 954 рекомендованы следующие грунты :

- Intercure 200
- Intercure 200HS
- Intergard 251
- Interzinc 315
- Interzinc 52
- Interzone 1000
- Intergard 269 (для использования под водой)
- Interline 982 (для использования под водой)

Для Interzone 954 рекомендованы следующие внешние покрытия:

- Interfine 629HS
- Interfine 878
- Interfine 979
- Intergard 740
- Intersleek 167
- Interthane 870
- Interthane 990
- Interzone 954

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	16 л.	20 л.	4 л.	5 л.
5 галл. США	4 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	30.4 кг	4.6 кг
5 галл. США	56.4 фунт	11.5 фунт

ХРАНЕНИЕ

Срок годности: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.09.2010

Copyright © AkzoNobel, 07.09.2010.

International. *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com

Interzone® 1000

Эпоксидное покрытие со стеклянными чешуйками

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

С очень высоким сухим остатком и низким содержанием летучих органических соединений, двухкомпонентное, толстослойное эпоксидное покрытие, с высоким уровнем содержания химически стойких стеклянных чешуек, придающих продукту превосходную коррозионную, химическую и износостойкость.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначено для защиты металлоконструкций в областях, где требуется высокая коррозионная стойкость и износоустойчивость, включая волновые зоны и нефтяные платформы, причалы, палубы, мосты, химические и целлюлознобумажные заводы, очистные сооружения.

Превосходное катодное сопротивление и совместимость с анодными системами делает Interzone 1000 особенно пригодным для длительного предохранения подводных строений.

Interzone 1000 применяется совместно с другими продуктами как часть лакокрасочной "нескользящей" системы для палуб.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Доступен ограниченный цветовой ряд
Степень блеска	Не применимо
Сухой остаток	92%
Типичная толщина	500-1000 мкм (20-40 mils) сухой пленки эквивалентно 543-1087 мкм (21,7-43,5 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	1,80 м²/литр при ТСП 500 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть

Время сушки

			Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	*Минимум*	*Максимум*
10°C (50°F)	14 ч.	26 ч.	26 ч.	7 дн.
15°C (59°F)	8 ч.	18 ч.	18 ч.	5 дн.
25°C (77°F)	5 ч.	12 ч.	12 ч.	4 дн.
40°C (104°F)	2 ч.	5 ч.	5 ч.	1 день

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 44°C (111°F); Часть Б >101°C (214°F); После смешивания 56°C (133°F)	
Плотность	1,30 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	0.62 фунт/галл (75 г/л) 70 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Если произошло вторичное окисление в интервале между очисткой и нанесением Interzone 1000, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпатлеваны, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом.

Рекомендован острый, угловатый профиль поверхности в 75-100 микрон.

Загрунтованная стальная поверхность

Interzone 1000 можно наносить на рекомендуемый антикоррозионный грунт. Грунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от всех загрязнений. Interzone 1000 должен наноситься в пределах интервалов нанесения следующего слоя, указанных в данной спецификации.

Поврежденные области обрабатываются в соответствии с требуемым стандартом (например, Sa2.5 (ISO8501-1:1988) или SSPC-SP10 при абразивоструйной обработке, или SSPC-SP11 при механической очистке) и заново грунтуются перед окрашиванием Interzone 1000.

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены абразивоструйной очисткой до Sa2.5 (ISO8501-1:1988) или SSPC-SP10.

Если заводской грунт имеет обширные или частичные повреждения поверхности, то по всей площади поверхности будет необходима легкая абразивоструйная очистка (sweep blasting).

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:

(1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой.

(2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.

Избегайте смешивания в течение продолжительного времени, поскольку выделяемая теплота значительно понижает жизнеспособность.

Пропорции

3.5 частей(и) : 1.0 частей(и) по объему

Жизнеспособность

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
4 ч.	3 ч.	1 час	30 мин.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Размер сопла 0,92-1,09 мм (36-43 тыс. дюйма). Давление жидкости при распылении не менее чем 211 кг/см² (3000 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Пистолет DeVilbiss MBC или JGA
Прижимной резервуар 62
Тип жидкостного наконечника AC

Кисть

Применима только для малых зон

Типичная толщина за один слой 100-200 мкм (4,0-8,0 mils)

Валик

Не рекомендуется

Растворитель

International GTA220
(или International GTA415)

Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

Очиститель

International GTA822 или International GTA415

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Максимальная толщина покрытия за один слой может быть достигнута методом безвоздушного распыления. При использовании других способов нанесения, достижение требуемой толщины маловероятно. Нанесение воздушным распылением может потребовать наложение нескольких перекрестных слоев для достижения требуемой толщины покрытия. Нанесение в условиях высоких и низких температур может потребовать специальной методики нанесения для получения требуемой толщины сухой пленки.

Высокий уровень содержания стеклянных чешуек в этом покрытии мешает удовлетворительному окрашиванию при общей толщине сухой пленки меньше чем 400 микрон. Максимальная эффективность покрытия для экстремальных сред будет достигнута нанесением двух слоев в 500- 750 микрон каждый с последующим полным осмотром с проведением теста «на пробой».

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Данный продукт не способен к нормальному отверждению при температуре ниже 5°C. Для максимальной эффективности температура при отверждении должна быть выше 10°C.

Чрезмерная толщина слоя Interzone 1000 приведет к увеличению минимального интервала нанесения следующего слоя и времени транспортировки, а также может пагубно сказаться на временные свойства нанесения следующего слоя.

Степень блеска и внешний вид покрытия зависят от метода нанесения. По возможности, старайтесь избегать комбинации методов нанесения.

Под водой отверждение может замедляться, а также может наблюдаться некоторое изменение цвета.

Как и все эпокидные покрытия, Interzone 1000 выгорает на открытом воздухе. Однако, это явление не влияет на антикоррозионные свойства. В данном случае из-за высокого уровня содержания стеклянных чешуек выгорание ограничится тонким поверхностным слоем.

Абсолютная замеренная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Interzone 1000 меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Для получения долговечной системы покрытия с хорошим блеском Interzone 1000 следует использовать только с рекомендуемым верхним слоем. Однако этот косметический слой не будет иметь такую же степень износостойкости, как Interzone 1000.

Interzone 1000 с добавлением GMA132 (измельченный кремень) может использоваться как нескользящая система для окрашивания палуб или настилов. В этом случае окрашивать следует предварительно загрунтованную поверхность. Характерная толщина будет 500-1000 микрон. Предпочтительно использовать большой диаметр наконечника специального пистолета (напр. Sagola 429 или пистолет с соплом 5-10 мм). Мастерок или валик могут использоваться для малых площадей. Могут использоваться также и другие методики. Консультируйтесь с International Protective Coatings для получения альтернативных рекомендаций.

Interzone 1000 совместим с современными системами катодной защиты.

Для использования на внутреннем рынке Кореи существует модифицированный вариант Interzone 1000. Он предназначен для покрытия палуб с целью улучшения пригодности при низких температурах. За дополнительной информацией обращайтесь в International Paint Korea.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Interzone 1000 может наноситься на подготовленную соответствующим образом сталь, однако продукт можно наносить также на следующие грунты:

Intergard 269
Interline 982

Для Interzone 1000 рекомендованы следующие внешние покрытия:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990
Interzone 954

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

ДОП. ИНФОРМАЦИЯ

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

УПАКОВКА

Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л.	15.6 л.	20 л.	4.4 л.	5 л.
4 галл. США	3.1 галл. США	5 галл. США	0.9 галл. США	1 галл. США

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ

Размер упаковки	Часть А	Часть Б
20 л.	24.8 кг	4.7 кг
4 галл. США	42.3 фунт	7.9 фунт

U.N. Shipping No. UN 1263 (Основа) : UN 1760 (Отвердитель)

ХРАНЕНИЕ

Срок годности	Минимум 18 месяцев при 25°C, После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

International *, лого International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.*

www.international-pc.com