

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 целлюлозно-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 м ² /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	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 ч.	1 ч.	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)

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 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.

Рекомендуван острый угловой профиль поверхности 50-75 мкм.

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.

Рекомендуван острый угловой профиль поверхности 50-75 мкм.

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 нанесением 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) механической мешалкой. (2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть В) 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) 8 ч.	15°C (59°F) 4 ч.	25°C (77°F) 2 ч.	40°C (104°F) 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	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 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 свежесмешанным 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

Отверждение при низких температурах

Intercure 420 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.

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.

Так же, как и все эпоксидные покрытия, Intercure 420 выгорает и мелит на открытом воздухе, однако это явление не влияет на антикоррозионные свойства покрытия.

Этот продукт часто используют как "транспортное" 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 потребуются нанесение не менее двух слоев краски.

Абсолютная 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 информацией 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 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.	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 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) происходящий 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, logo International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.

www.international-pc.com