

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 перекрашивании.

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 слюдой 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	6,40 м ² /литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке 257 кв. футов/амер. галл. при ТСП 5 mils 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 (23°F)	150 мин.	48 ч.	48 ч.	Расширенный ¹
5°C (41°F)	90 мин.	16 ч.	16 ч.	Расширенный ¹
10°C (50°F)	80 мин.	14 ч.	13 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 компанию 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	2,1 кг/л (17,5 lb/gal)
Летучие органические соединения (VOC)	1.72 lb/gal (207 г/л) EPA Метод 24 92 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC) 159 г/л, Китайский Национальный Стандарт GB23985

За дополнительной информацией см. раздел "Характеристика продукта".

Эпоксидное покрытие

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 следует всегда наносить в составе соответствующей системы антикоррозионного покрытия. Загрунтованная поверхность должна быть сухой и свободной от загрязнений. Intergard 475HS должен наноситься в пределах рекомендованного диапазона толщин, указанного в данном 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. Всегда смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течение 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 (23°F) 3 ч.	5°C (41°F) 3 ч.	15°C (59°F) 2,5 ч.	25°C (77°F) 2 ч.
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,53-0,63 мм (21-25 тыс. дюйма). Давление на выходе из сопла не менее 190 кг/см² (2702 p.s.i.)		
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет Прижимной резервуар Тип сопла	DeVilbiss MBC или JGA 704 или 765 E	
Кисть	Применяется	Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)		
Валик	Применяется	Получаемая толщина 75 мкм (3,0 mils)		
Растворитель	International GTA007	Разбавление обычно не требуется. Если нанесение производится в экстремальных условиях, проконсультируйтесь с местным представителем International. 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 длительной остановки работ возобновление окраски рекомендуется производить 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.			

Эпоксидное покрытие

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. Несоблюдение температурно-влажностного режима в ходе нанесения и формирования покрытия, может привести к неполному отверждению и загрязнению поверхности, и, как следствие, к ухудшению адгезии.

Отверждение при повышенных температурах

Для температур выше 25°C существует альтернативный отвердитель.

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			<u>Минимум</u>	<u>Максимум</u>
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.

Взаимозаменяемость 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 Ультрафиолетового Света. Так же, как и все эпоксидные покрытия, Intergard 475HS подвержен мелению в условиях открытой атмосферы, 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
Interzinc 2280(может потребоваться связующий слой)*	

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.

Эпоксидное покрытие

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 национальным 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 В	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.					
ВЕС С УПАКОВКОЙ	Размер упаковки	Часть А		Часть В	
	20 л.	29.3 кг		9.3 кг	
	5 US gal	57.1 lb		8.4 lb	
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.			
		Хранение при повышенной температуре сокращает срок годности продукта.			

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. Все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе), являются верными в соответствии с нашими знаниями, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на использование (эксплуатацию) и нанесение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать что-то тем или иным образом, 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), проистекающие из использования продукта. Настоящим мы отрицаем любые гарантии и утверждения, выраженные или подразумевающиеся, в силу закона или иным образом, включая, помимо прочего, все подразумеваемые гарантии и условия товарной пригодности или применимости для определенных целей. Все поставляемые материалы и предоставляемая техническая поддержка указаны в Условиях продаж. Вам необходимо запросить копию данного документа для изучения. Информация, содержащаяся в этой спецификации, в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственностью пользователя является уточнение (до применения продукта) у местного представителя International Paint Ltd. того, что данная спецификация является действующей на настоящий момент.

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, 20.09.2017.

Все торговые знаки, указанные в данном издании, принадлежат компаниям или лицензированы компаниями, входящими в состав концерна AkzoNobel.

www.international-pc.com