

PRODUKTBESKRIVELSE En del av Interzinc 22-serien av produkter.
En to-komponent, rask overmalings, rask herding løsemiddelbasert uorganisk sink rik etylsilikat primer. Følger SSPC Maling 20 nivå 1.
Finnes i ASTM D520, Type II sinkstøv versjon som standard.

BRUKSOMRÅDE En sinkrik primer egnet for bruk med et bredt spekter av høy ytelse systemer og toppstrøk i både vedlikehold og nybygg av broer, tanker, røropplegg, offshorekonstruksjoner og stålkonstruksjoner.
Gir meget god korrosjonsbeskyttelse for riktig forberedt stål overflater, opp til temperaturer på 540 ° C (1004 ° F) når egnet toppstrøk brukes.
Hurtig herding primer som kan anvendes i et bredt spekter av klimatiske forhold.

**PRAKTISK INFORMASJON
INTERZINC 22**

Farge	Grønn grå
Glansgrad	Matt
Volum % tørrstoff	63%
Typisk filmtykkelse	50-75 µm (2-3 mil) tørr 79-119 µm (3,2-4,8 mils) våt
Teoretisk spreevne	8,40 m²/ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 75 my tørrfilmtykkelse 337 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 3 mils tørrfilmtykkelse
Praktisk spreevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte,, Luftsprøyte
Tørketid	

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	30 minutter	3 timer	18 timer	Forlenget¹
15°C (59°F)	20 minutter	90 minutter	9 timer	Forlenget¹
25°C (77°F)	10 minutter	1 timer	4.5 timer	Forlenget¹
40°C (104°F)	5 minutter	30 minutter	1.5 timer	Forlenget¹

¹ * Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

Oppgitte tørketimer har blitt fastslått på gitt temperatur og 55 % relativ fuktighet. Tiden ved 5 °C ble fastslått ved 60% relativ fuktighet. Før påføring på toppen, må det kontrolleres at det er en verdi på 4 via ASTM D4752 MEK gnitest. Se avsnittet Produktegenskaper for flere detaljer om toppåføring.

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A 19°C (66°F); Blandet 19°C (66°F)		
Spesifikk vekt	2,44 kg/l (20,4 lb/gal)		
VOC	3.92 lb/gal (470 g/l) 216 g/kg	EPA Metode 24 Rådsdirektiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)	

Se seksjonen for Produktegenskaper for ytterligere informasjon.

FORBEHANDLING

Alle overflater som skal males må være rene, tørre og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000.

Olje og fett må fjernes i.h.t. SSPC-SP1, rengjøring med løsemiddel.

Sandblåsing

Sandblås til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6 (eller SSPC-SP10 for optimalt resultat). Hvis oksidasjon skjer etter sandblåsing og før maling med Interzinc 22, må overflaten sandblåses på nytt til spesifisert visuell standard.

Overflatedefekter som viser seg etter sandblåsing, må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

En overflateprofil på 40-75 my (1,5-3,0 mils) anbefales.

Verkstedprimet stål

Solid og slitesterk primer for maksimal beskyttelse som en del av ethvert korrosjonshemmende malingssystem i aggressive omgivelser, blant annet offshorekonstruksjoner, petrokjemiske anlegg, tremasse- og papirindustriplanter, broer og kraftanlegg. Interzinc 22 gir utmerket korrosjonsbeskyttelse både på nye konstruksjoner og ved vedlikehold.

Skadde/reparerte områder

Alle områder med skade bør helst sandblåses til Sa2½ (ISO 8501:1988) eller SSPC SP6. Det er imidlertid mulig å rengjøre med elektrisk verktøy til Pt3 (JSRA SPSS:1984) eller SSPC SP11, forutsatt at området ikke blir polert. Reparasjon av det skadde området kan så foretas ved bruk av en anbefalt sinkepoxyprimer - kontakt International Protective Coatings for spesifikke råd.

PÅFØRING

Blanding	Interzinc 22 leveres i to deler, et flytende bindemiddel basen QHA285 (del A) og en pulverkomponent (del B). Pulveret (Del B) skal være langsomt tilsatt til flytende bindemiddel (del A) under omrøring med et mekanisk røreverk. IKKE LEGG VÆSKE TIL PULVER. Materialet bør filtreres før påføring og det bør være konstant omrøring i spannet under sprøyting. Når enheten er ferdigblandet, bør brukes innen angitt brukstid.			
Blandingsforhold	3.1 deler : 1 deler i volum			
Brukstid etter blanding	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	12 timer	8 timer	4 timer	2 timer
Høytrykksprøyte,	Anbefales	Dyse 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 112 kg/cm2 (1593 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Anbefales	Gun Air Cap Fluid Tip	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Pensel	Kun for små flater	Typisk 25-50 my (1,0-2,0 mils) kan oppåes		
Rull	Anbefales			
Tynner	International GTA803 (International GTA415)	Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter		
Rengjøringsmiddel	International GTA803 eller International GTA415			
Arbeidsstans	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA803. Når porsjoner med maling er blandet, skal de ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å blande nye porsjoner.			
Rengjøring	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA803 umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjøre sprøyteutstyr av og til i dagens løp. Hvor ofte det skjer, bestemmes av hvor mye man sprøyter, temperatur og hvor lang tid det tar, eventuelle opphold medregnet.			
	Overflødig materiale og tomemballasje skal avhendes i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

PRODUKTDATA

Før overmaling må Interzinc 22 være ren, tørr og fri for oppløselige salter og større mengder sinkkorrosjonsprodukter.

Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet.

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon ved påføring av Interzinc 22 på begrensede områder.

Minste intervall for overmaling er avhengig av relativ fuktighet ved herding.

Bruk av International GTA803 tynnere anbefales hvis fortykning er nødvendig for å oppnå bedre påføring med sprøyte i varmere klimaer (typisk >28 °C (82 °F)).

Før overmaling anbefaler vi å ta en ASTM D4752 MEK Test. Dersom avlesningen viser 4, er herdingen god nok til at flaten kan overmales.

Ved relativ fuktighet under 55%, vil herding være forsinket. Fuktighet kan økes ved bruk av damp- eller vannsprøyting. Imidlertid er herding ved en relativ fuktighet under 55% mer effektivt oppnådd ved å inkludere den lave luftfuktighet herde akselerator *; noen eksempel overmalingstider ved 15 °C (59 °F) finner du nedenfor;

Relative fuktighet (%)	20	30	40
Minimum Overmalings Intervall	24 timer	10 timer	10 timer

Interzinc 22 Påførings manualen inneholder ytterligere informasjon om forventede herdetid ved lavere relativ fuktighet.

Overdreven filmtykkelse og/eller påføring av Interzinc 22 kan føre til mudcracking. Da må hele området sandblåses og males på nytt i samsvar med de opprinnelige spesifikasjonene.

Vær forsiktig så ikke 125 mikroner grensen overskrides grunnet overdreven påføring.

Når Interzinc 22 skal brukes ved høye temperaturer, bør ikke tykkelsen være større enn 50 my (2 mils) tørrfilmtykkelse. Hvis Interzinc 22 blir stående uten toppstrøk, vil den ha en kontinuerlig tørr temperaturbestandighet på 400°C (752°F), men hvis produktet blir brukt som primer for Intertherm 50, vil den tørre temperaturbestandigheten være 540°C (1004°F).

Interzinc 22 uten toppstrøk egner seg ikke til bruk i sure eller alkaliske miljøer eller kontinuerlig nedsenket i vann.

Dette produktet har følgende spesifikasjonsgodkjenninger:

- AISC Spesifikasjon 348-04 Forskningsrådet for Strukturelle Tilkoblinger Klasse B Maling
- UNE 48293 (Spain)

Note: VOC verdiene er basert på ett maksimum ut fra produktet tatt i betraktning av farge og normale produksjons variasjoner.

Reaktive lav molekyl vekt tilsetninger, som vil være en del av maling filmen under normale herde vilkår, vil også innvirke på VOC verdiene etter retningslinjer i EPA Method 24.

* Bare tilgjengelig i Europa, Midt-Østen, Afrika og Russland.

SYSTEM KOMPATIBILITET

Når det er nødvendig å overmale Interzinc 22 med et nytt strøk Interzinc på grunn av lav tørrfilmtykkelse, må malingsflaten være fersk og uten værslitasje. Neste strøk med Interzinc 22 må ha en tørrfilmtykkelse på minst 50 my (2 mils) for å sikre god filmdannelse.

Påse at Interzinc 22 er helt utherdet (se ovenfor) før overmaling med anbefalte toppstrøk. Hvis malingen er blitt værslitt, må alle sinksalter fjernes fra overflaten ved å spyle med ferskvann og børste med stiv børste om nødvendig.

Typiske toppstrøk og mellomstrøk:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715
Intergard 345	

I noen tilfeller kan det bli nødvendig å påføre mist coat med passende viskositet for å unngå blæring. Dette vil avhenge av alderen på Interzinc 22, overflateruhet og omgivelsesforhold under herding og påføring. Alternativt kan et strøk med epoxymaling, som f.eks. Intergard 269, brukes for å redusere blæreproblemer.

Kontakt International Protective Coatings angående andre toppstrøk/mellomstrøk som egner seg.

TILLEGGSINFORMASJON

Ytterligere informasjon om industristandarder, terminologi og forkortelser som brukes i dette dataarket kan finnes i følgende dokumenter som er tilgjengelige på www.international-pc.com:

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spreevne
- Interzinc 22 Påførings Arbeidsveiledning

Hvert avsnitt av denne informasjon er tilgjengelig på forespørsel.

SIKKERHETS FORSKRIFTER

Dette produktet er beregnet for påføring av kvalifisert personell i industrien, og må kun benyttes i samsvar med de retningslinjer som er gitt i HMS-datablad, som er utgitt av International Protective Coatings, samt de opplysninger som fremgår av merking

Dersom ikke produktdata er mottatt for det aktuelle produktet, må International Protective Coatings kontaktes slik at ikke produktet benyttes før dette er tilgjengelig. Alt arbeid forbundet med påføring av dette produktet skal utføres i henhold til gjelde

Dersom det sveises eller brennes i flater malt med dette produktet, vil støv og røkgass dannes. Det kreves da egnet verneutstyr og tilstrekkelig avtrekksventilasjon.

Hvis det er tvil om produktet er egnet til det aktuelle formål, kontakt International Protective Coatings for råd og anvisning.

EMBALLASJE	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	13.78 liter	10.42 liter	15 liter	3.36 liter	20 liter
	4.92 US gal	3.72 US gal	5 US gal	1.2 US gal	3.5 US gal
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
	13.78 liter	11.6 kg		25.8 kg	
	4.92 US gal	37.2 kg		73.6 kg	
LAGRING	Lagringstid	Komp A 6 måneder minimum ved 25°C (77°F).			
		Komp B 12 måneder minimum ved 25°C (77°F).			
		Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antennelseskilder.			

Viktig

Begrensninger: Opplysninger på dette datablad er veiledende og enhver som benytter produktet til annet formål enn det som er anbefalt, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra International Maling AS om produktets anvendelsesmulighet, gjør dette for egen risiko og regning. Enda vi bestreber oss om å forsikre at alle råd vi gir om produktet (både i dette datablad og på annen måte) er korrekte, har vi ingen kontroll over påføringsforhold, beskaftenhet av det arbeidsstykke som skal behandles eller alle de forskjellige faktorer som innvirker på bruken eller påføringen av produktet. Vi kan derfor ikke, hvis ikke annet er skriftlig akseptert av oss, påta oss ansvar for uforutsette ting som måtte oppstå under påføring, eller for tap eller skade (begrensning forbehold satt av lokale forskrifter) som måtte oppstå ved bruk av produktet. Opplysninger på dette datablad er til enhver tid gjenstand for justeringer med hensyn til erfaringer og vår politikk om stadigproduktutvikling.

Dette tekniske databladet er tilgjengelig på vår hjemmeside www.international-marine.com eller www.international-pc.com, og bør være det samme som dette dokumentet. Skulle det være noen uoverensstemmelser mellom dette dokumentet og hvilken versjon av teknisk datablad som vises på nettsiden, så versjonen på nettstedet vil gå foran.

Copyright © AkzoNobel, 20.01.2014.

 International, International og alle andre produkter nevnt her alle varemerker under Akzo Nobels lisens.

www.international-pc.com