

**AkzoNobel**

# Intergard 2509 & Intergard 251HS

Быстросохнущие эпоксидные грунтовки с фосфатом цинка

# Intergard 2509, Intergard 251HS

## Целевой рынок и Заказчики

### Целевой рынок для эпоксидных грунтовок с фосфатом цинка – стальные конструкции в условиях атмосферы

Это заводы металлоконструкций (или субподрядчики на заводах), кто работает с балками, колоннами, иным сортаментом и:

- Наносит только грунтовку: Грунтовка на заводе – топ-коат на площадке
- Наносит всю схему: Многослойная схема на заводе полностью и небольшой ремонт на площадке

# Отличительные черты и преимущества

Используйте меньше, меньше отходов, меньше  
затраты

\* Высыхание до твёрдой плёнки / мин время перекрытия сопоставлялось при 15°C и 20-25°C

\*\* минимальное время отверждения для Intergard 251 -10°C

# Intergard 2509, Intergard 251HS

## Отличительные черты & Преимущества

**AkzoNobel**

### Intergard 2509

- Грунтовка для условий, вплоть до С3 – идеален для проектов (промышленные и инфраструктурные) низкого – среднего значения
- Наиболее высокий объёмный сухой остаток в классе

### Intergard 251HS

- Грунтовка для условий, вплоть до С4 – идеальна для проектов (промышленные и инфраструктурные) среднего – высокого значения
- Обеспечивает очень быстрое высыхание и перекрытие для Заказчиков, завязанных на скорость работ

### Общий отвердитель

- Intergard 2509 и 251HS имеют общий отвердитель
- Отвердитель содержит пигменты
- Доступны 3 цвета: Красный, Серый и Коричневый
- Возможное преимущество для Заказчика: Дифференциация своей работы (цвет или эффективность) – возможно и достаточно просто выполнять более эффективное управление складским запасом готовой продукции

# Характеристики покрытий Intergard 2509

## Performance Test Data for Intergard 2509

Epoxy Primer

<u>Test Type</u>	<u>Test Method</u>	<u>Specification Details</u>	<u>Typical Results</u>
Adhesion	ISO 4624 - "Pull-off test for adhesion" using portable adhesion testers	1 x 150µm DFT applied directly to Sa2½ blasted steel and topcoated with 50µm DFT polyurethane finish.	Typically >10MPa
Condensation	ISO 6270 - "Resistance to continuous condensation @ 35°C"	1 x 150µm DFT applied directly to Sa2½ blasted steel and topcoated with 50µm DFT polyurethane finish	No blistering , rusting , cracking or flaking after 240 hours.
Salt Spray	ISO 9227 "Corrosion tests in artificial atmospheres - Salt spray test 35°C, pH 6.5-7.2"	1 x 150µm DFT applied directly to Sa2½ blasted steel and topcoated with 50µm DFT polyurethane finish	No blistering , rusting , cracking or flaking and corrosion creep from the scribe of <1mm after 480 hours.

# Характеристик покрытий Intergard 251HS

Показатель	Метод	Покрытие	Типичные результаты
Стойкость к износу	ASTM D4060	1 x 200мкм, Sa2.5	Среднее = 149 мг, 1000 об, CS-10, 1 кг
Адгезия	ISO 4624	1 x 160, Sa2.5	Не менее 6МПа (гидравлический адгезиметр, 4 мм сталь)
Адгезия	ISO 2409	1 x 160, Sa2.5	Балл 1
Конденсация влаги	ISO 6270 - «устойчивость к постоянной конденсации при 35°С»	1 x 150 + 1x50 Interthane 990	Дефекты отсутствуют после 240 ч
Конденсация влаги	ISO 6270	1 x 200, Sa2.5	Дефекты отсутствуют после 480 ч
Эластичность	ASTM D522 (изгиб на конусе)	1 x 100, Sa2.5	Не менее, чем 5.1% общего удлинения
Удар	ASTM D2794	1 x 160, Sa2.5	Не менее 18 Дж

# Performance Data Intergard 251HS

Показатель	Метод	Покрытие	Типичные результаты
Соляной туман	ISO 9227 - «Устойчивость к нейтральному соляному туману при 35°C»	1 x 150 + 1x50 Interthane 990	Отсутствие дефектов плёнки; распространение коррозии от надреза менее чем 1 мм спустя 480 ч
Соляной туман	ISO 9227	1 x 200, Sa2.5	Отсутствие дефектов плёнки; распространение коррозии от надреза менее чем 1 мм спустя 480 ч

## Опытные выкрасы

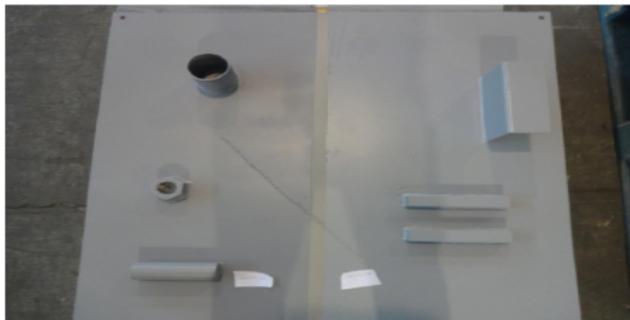
На стадии разработки материала было выполнено 12 пробных выкрасов.  
Intergard 2509 и Intergard 251HS со стандартным отвердителем



# Выкрасы

<b>Заказчик</b>	Civardi s.r.l., Italy
<b>Информация</b>	Крупный подрядчик, Милан, работа на химическую и нефтехимическую промышленность . Работает на площадке 16000м <sup>2</sup> (из которых 5000 м <sup>2</sup> укрыты). Вопрос качества очень важен.
<b>Конструкция</b>	NORSOK CPT конструкция

Информация о выкрасе	
	Intergard 251HS
<b>Отвердитель</b>	Стандартный
<b>ТСП (выполненная)</b>	100-110 мкм
<b>Температура в ходе нанесения</b>	16.5°C
<b>Высыхание до твёрдой плёнки</b>	<3.5 ч
<b>Разбавитель</b>	Не применялся



<b>Отзыв</b>	Продукт показал хорошие малярные свойства; время высыхания по TDS. Малярам понравился продукт.
--------------	--

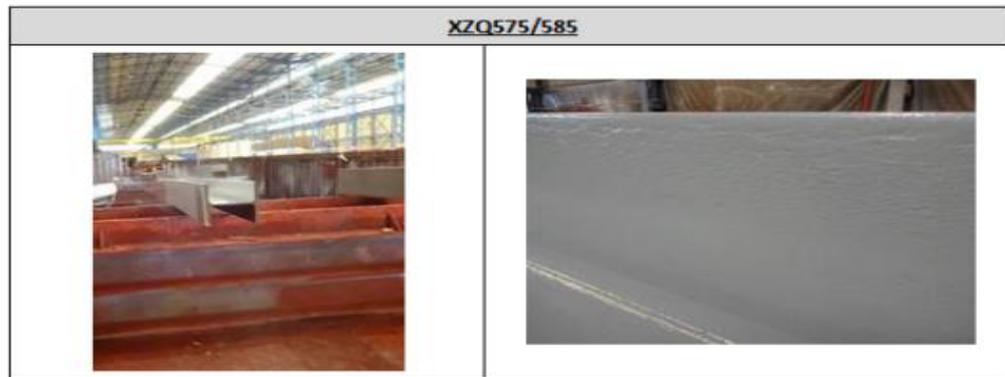
# Выкрасы

<b>Заказчик</b>	ANRO S.L., Spain
<b>Информация</b>	Крупный подрядчик, специализирующийся на проектировании, производстве и установке металлоконструкций, трубопроводов воды и нагревателей. Занимают площадку 18000м <sup>2</sup> ; производительность 1500 тонн в месяц
<b>Конструкция</b>	6 двутавровых балок длиной 1 метр каждая

Информация о выкрасе		
	Intergard 2509	Intergard 251HS
<b>Отвердитель</b>	Стандартный	Стандартный
<b>Выполненная ТСП</b>	Различная	Различная
<b>Температура в ходе нанесения</b>	20°C	20°C
<b>Высыхание до твёрдой плёнки</b>	4 ч	3.5 ч
<b>Разбавитель</b>	Не применялся	Не применялся

<b>Отзыв</b>	Очень хорошие малярные свойства. Растекаемость и возможная ТСП согласно TDS (2509 имел лучший показатель по не стекающей ТМП). При нанесении кистью, к удивлению, плёнка гладкая и нет потёков. При использовании стандартного отвердителя - по достижении высыхания до твёрдой плёнки плёнка может подвергаться кантовке и перекрываться
--------------	---

# Выкрасы – ANRO SL



# Выкрасы

<b>Заказчик</b>	Stalbud Zolynia, Польша
<b>Информация</b>	Небольшой цех окраски совмещённый с камерой абразивной очистки. Обычно окрашиваются сель-хоз машины и конструкции из стали . Площадь 4000м <sup>2</sup> , производительность 250 тонн/мес.
<b>Условия</b>	Температура воздуха 20°C; RH 41%. Нанесение Single leg
<b>Конструкция</b>	Пластинки

Детали выкраса	
	Intergard 2509
<b>Отвердитель</b>	Стандартный
<b>Выполненная ТМП</b>	75-150 мкм
<b>Температура нанесения</b>	20°C
<b>Время высыхания до твёрдой плёнки</b>	3ч



## Feedback

Очень хорошие малярные свойства, что несколько необычно при 80% solids: однородный факел, хорошая растекаемость (75-100 мкм), можно набрать хорошую ТМП (500-600 мкм до потёка), время жизни  $\geq 1$  ч при 20°C. Хорошее отверждение со стандартным отвердителем: на ощупь 2 ч (75-150 мкм ТМП), почти твёрдая плёнка – 3 ч (75-150 мкм ТМП), полное отверждение и набор твёрдости спустя 18-20 ч. Обращение и малярные свойства выше, чем у Hempadur Speed Dry ZP500 17500.



## Контактная информация

ООО «ТОНАЛЬ»  
Россия, 353912, г. Новороссийск  
т. +7(918) 493-95-48  
e-mail: [inbox@tonaly.ru](mailto:inbox@tonaly.ru)

Офис и склад в Самарской области:  
г. Самара, Заводское шоссе 14 к.3  
+7(917) 109-29-69  
e-mail: [vika.g777@tonaly.ru](mailto:vika.g777@tonaly.ru)  
Виктория Гринь

Представитель в г. Тольятти  
Мария Крымина т. +7(927)770-92-29  
[mari@tonaly.ru](mailto:mari@tonaly.ru)

Представитель в г. Ростов на Дону  
Андрей Барсуков  
+7(961)037-12-56, [andrey.b@tonaly.ru](mailto:andrey.b@tonaly.ru)

Генеральный директор - Рамиль Саликов  
т. +7(918) 493-95-48  
E-mail: [rml@tonaly.ru](mailto:rml@tonaly.ru)