

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	5,60 м ² /литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке 225 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	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 ч.	1 ч.	Расширенный ²

¹ Дополнительная информация содержится в разделе "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 (12,1 lb/gal)		
Летучие органические соединения (VOC)	2.67 lb/gal (320 г/л) 235 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)	
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.

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 ухудшиться 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. 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 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) 3 ч.	15°C (59°F) 2 ч.	25°C (77°F) 60 мин.	40°C (104°F) 45 мин.
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,43-0,53 мм (17-21 тыс. дюйма). Давление на выходе из сопла не менее 176 кг/см ² (2503 p.s.i.)		
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет Прижимной резервуар Тип сопла	DeVilbiss MBC или JGA 704 или 765 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 разбавляйте более, чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.		
Очиститель	International GTA220 или International GTA415			
Прекращение работы	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте 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.			

Эпоксидное покрытие

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.

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.

Так же, как и все эпоксидные покрытия, Intergard 345 выгорает и мелит на открытом воздухе, однако это явление не влияет на антикоррозионные свойства покрытия.

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.

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 Б	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	20 л.	16 л.	20 л.	4 л.	5 л.
	5 US gal	4 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 Б	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	20 л.	26.8 кг		4.3 кг	
	5 US gal	50 lb		8.6 lb	
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. 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.

Дата выпуска: 05.02.2015

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.

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

www.international-pc.com