

Неорганическое цинк-силикатное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА Двухкомпонентный, жаропрочный, цинк-силикатный шоппраймер, обеспечивающий хорошую коррозионную защиту (даже после нагрева до 800°C (1472°F)). Содержит минимальное количество солей цинка. Подходит для высокоскоростной сварки и газовой резки с превосходной устойчивостью к повреждениям, возникающим в этих процессах, тем самым снижая требования к вторичной подготовке поверхности по сравнению с обычными цинк-силикатными продуктами.

НАЗНАЧЕНИЕ Как межоперационный грунт для защиты стали во время изготовления и сборки
Подходит для использования с контролируемой катодной защитой
Подходит для использования в новом строительстве.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Серый, Коричневый			
Степень блеска	Матовый			
Сухой остаток	23%			
Типичная толщина	10-18 мкм (0,4-0,7 mils) сухой пленки эквивалентно 43-78 мкм (1,7-3,1 mils) мокрой пленки			
Теоретический расход	17,70 м ² /л при ТСП 13 мкм и ТСП заявленном сухом остатке 738 кв.фут/галл при ТСП 0,5 мил и заявленном сухом остатке.			
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь.			
Метод нанесения	автоматическое безвоздушное распыление, Воздушное распыление, Кисть, Валик			
Время сушки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия			
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Минимум	Максимум
25°C (77°F)	1	5 мин.	7 дн.	Расширенный ²
40°C (104°F)	1	4 мин.	7 дн.	Расширенный ²

¹ Не применимо; Interplate 937 высыхает так быстро, что данный параметр не может быть измерен.

² См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 10°C (50°F); Часть Б 14°C (57°F); После смешивания 13°C (55°F)			
Для продуктов, используемых в Северной Америке, см. раздел "Характеристика продукта".				
Плотность	1,25 кг/л (10,4 lb/gal)			
Летучие органические соединения (VOC)	5.41 lb/gal (649 г/л)	EPA Метод 24	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)	
	519 г/кг			

Неорганическое цинк-силикатное 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 до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Если произошло вторичное окисление в интервале между очисткой и нанесением Interplate 937, 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.

Если в качестве абразива используется shot абразив, в этом случае предпочтительно будет добавить 20% стального grit абразива, чтобы обеспечить угловатый профиль обрабатываемой поверхности.

Перед нанесением Interplate 937 удалите всю пыль и остатки абразива соответствующим методом.

Рекомендованный профиль поверхности в 30-75 мкм (1.2-3.0 мил).

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт поставляется в двух емкостях как одно целое. Всегда полностью смешивайте содержимое емкостей. После смешивания продукт следует использовать в пределах указанной жизнеспособности. Смешивать необходимо в следующей последовательности: (1) Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой. (2) Медленно добавляют связующее (часть Б) и перемешивают, как минимум, 5 минут. (3) Перед использованием материал пропускают через сито, с ячейками размером 30-60 меш. (4) Перемешивают воздушной мешалкой на низкой скорости (~20 об/мин), до получения однородной смеси. (5) Смесь держат в плотно закрытой емкости, не допуская попадания влаги.			
Пропорции смешивания	0.6 частей(и) : 1.0 частей(и) по объему			
Жизнеспособность	5°C (41°F) 24 ч.	10°C (50°F) 24 ч.	25°C (77°F) 24 ч.	40°C (104°F) 6 ч.
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,38-0,58 мм (15-23 тыс. дюйма). Давление на выходе из сопла не менее 60 кг/см ² (853 p.s.i.)		
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет Прижимной резервуар Тип сопла	DeVilbiss MBC или JGA 704 или 765 E	
Воздушное распыление (обычное)	Рекомендуется	Используйте соответствующее собственное оборудование		
Кисть	Применяется только для малых зон			
Валик	Применяется только для малых зон			
Растворитель	International GTA820 или International GTA840			
Очиститель	International GTA820 или International GTA840			
Прекращение работы	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA820 или International GTA840. После того как компоненты краски были смешаны, они не должны быть вновь запечатаны. Рекомендуется при длительных перерывах в работе применять свежеприготовленный комплект.			
Промывка	Промойте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA820 или International GTA840. Хорошей практикой считается периодическая промывка используемого оборудования в течение рабочего дня. Частота промывания будет зависеть от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после остановки работ, включая любые задержки. Излишками материала и пустыми емкостями нужно распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.			

Неорганическое цинк-силикатное покрытие

ХАРАКТЕРИСТИКА
ПРОДУКТА

Interplate 937 предназначен для нанесения с помощью автоматических установок. Также может наноситься вручную, но это не рекомендуется для сложных конструкций.

ТСП выше 30 мкм (1.2 мил) повысит уровень дыма во время резки и сварки и увеличит пористость сварного шва. Время сушки зависит от температуры поверхности и вентиляции. Процесс отверждения также будет замедляться при относительной влажности воздуха ниже 50%.

Межоперационные грунты не рекомендуется применять для подкрашивания после сборки

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

- Сварные пары - термическое разрушение при сварке (NOHA)
- Пары сварки - отслеживайте измерения газа во время сварки (SLV)
- Качество Сварки - одобрено в качестве межоперационного грунта неудаляемого перед сваркой (GL)
- Качество сварки - одобрен LR в качестве неудаляемого межоперационного грунта
- Качество сварки - одобрен BV в качестве неудаляемого межоперационного грунта для сварных стальных конструкций.
- Качество сварки - Одобрен DNV в качестве неудаляемого межоперационного грунта для антикоррозионной защиты проката
- Огнестойкость - соответствует требованиям Директивы по Морскому оборудованию

Продукт, производимый и поставляемый в Северную Америку имеет температуру вспышки: часть А 14°C (60°F), Часть Б 15°C (61°F) и смесь 14°C (60°F). Пагубного влияния на свойства продукта не выявлено.

СОВМЕСТИМОСТЬ
СИСТЕМ
ОКРАШИВАНИЯ

Для Interplate 937 рекомендованы следующие грунты/внешние покрытия:

Intercure 200HS
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Intergard 475HS
Interseal 670HS
Interzinc 315
Interzinc 52

По поводу совместимости с другими грунтами/внешними покрытиями обращайтесь в International Protective Coatings.

Неорганическое цинк-силикатное 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.	7.5 л.	20 л.	12.5 л.	15 л.
	5 US gal	1.88 US gal	5 US gal	3.13 US gal	3.5 US gal

ВЕС С УПАКОВКОЙ	Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	20 л.	16.26 кг		11.62 кг	
	5 US gal	33.4 lb		26.1 lb	

ХРАНЕНИЕ	Срок годности:	Часть А: Минимум 12 месяцев при температуре 25°C.	
		Часть Б: Минимум 6 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), произошедшие 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, 09.06.2016.

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

www.international-pc.com