

Неорганическое цинконаполненное этилсиликатное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Является частью линейки продуктов серии Interzinc 22.

Двухкомпонентный, с коротким интервалом перекрытия, быстросохнущий, неорганический этилсиликатный грунт на основе растворителя. Отвечает требованиям SSPC Paint 20 Level 1.

Стандартно выпускается в варианте, соответствующем ASTM D520, Type II с цинковым порошком.

НАЗНАЧЕНИЕ

Цинконаполненная грунтовка, которая используется в составе широкого спектра высокоэффективных систем лакокрасочных покрытий как в ремонте, так и в новом строительстве. Применяется для защиты мостов, резервуаров, трубопроводов, оффшорных и иных металлоконструкций. Interzinc 22 может применяться в качестве внутреннего покрытия резервуаров для хранения различных химикатов (в.т.ч. стирола) в соответствии с International Paint's chemical resistance guide.

Обеспечивает превосходную защиту от коррозии соответствующим образом подготовленных стальных конструкций, эксплуатируемых при температурах вплоть до 540°C (1004°F) (в комбинации с соответствующим поверхностным материалом).

Быстросохнущая грунтовка для широкого спектра условий эксплуатации.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет Зеленовато-серый

Степень блеска Матовый

Сухой остаток 63%

Типичная толщина 50-75 мкм (2-3 mils) сухой пленки эквивалентно
79-119 мкм (3,2-4,8 mils) мокрой пленки

Теоретический расход 8,40 м²/литр при ТСП 75 мкм и заявленном сухом остатке
337 кв. футов/амер. галл. при ТСП 3 mils и заявленном сухом остатке

Практический расход С учетом соответствующих факторов потерь

Метод нанесения Безвоздушное распыление, Воздушное распыление

Время сушки

Интервал нанесения
рекомендуемого внешнего
покрытия

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			Минимум	Максимум
5°C (41°F)	30 мин.	3 ч.	18 ч.	Расширенный ¹
15°C (59°F)	20 мин.	90 мин.	9 ч.	Расширенный ¹
25°C (77°F)	10 мин.	1 ч.	4.5 ч.	Расширенный ¹
40°C (104°F)	5 мин.	30 мин.	1.5 ч.	Расширенный ¹

¹ См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings.

Указанное время высыхания определено для указанных температур и относительной влажности воздуха 55%. Время для температуры 5°C (41°F) определено при относительной влажности 60%. Перед нанесением последующего слоя необходимо убедиться, что плёнка Interzinc 22 достигла степени 4 согласно ASTM D4752. Дополнительные сведения о нанесении см. в разделе "Характеристика продукта".

НОРМАТИВНЫЕ ДАнные

Температура вспышки Часть A 19°C (66°F); После смешивания 19°C (66°F)

Плотность 2,44 кг/л (20,4 lb/gal)

Летучие органические соединения (VOC) 3.92 lb/gal (470 г/л) EPA Метод 24
216 г/кг EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

Неорганическое цинконаполненное этилсиликатное 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 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6 (SSPC-SP10 для оптимальной характеристики). Если после абразивной очистки произошло повторное окисление поверхности – необходимо провести повторную очистку до рекомендуемой степени.

Дефекты поверхности, обнаруженные в ходе абразивной очистки должны быть устранены соответствующим образом.

Рекомендованный профиль поверхности в 40-75 мкм.

Загрязненные поверхности

Interzinc 22 пригоден для нанесения на свежий цинксиликатный грунт, нанесенный в заводских условиях.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения или повышенное содержание продуктов окисления цинка – следует заново провести абразивную очистку. Прочие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены в ходе абразивной очистки.

Сварные швы и поврежденные участки зачищаются согласно Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Поврежденные/ремонтные зоны

Все поврежденные участки покрытия следует идеально обработать абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Для малых зон достаточно механической очистки до Pt3 (JSRA SPSS:1984) или SSPC-SP11 при условии, что поверхность не окрашена.

Ремонт поврежденных областей следует выполнять с использованием рекомендованных эпоксидных цинконаполненных покрытий. Для дальнейших рекомендаций обращайтесь в International Protective Coatings.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Interzinc 22 поставляется в двух частях: жидкая связующая основа QNA285 (часть А) и сухой порошкообразный компонент (часть Б). Порошок (часть Б) следует медленно добавлять в жидкое связующее (часть А) при перемешивании механической мешалкой. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ЖИДКОСТЬ В ПОРОШОК. Перед окрашиванием продукт следует отфильтровать, а во время нанесения постоянно перемешивать. После смешивания продукт необходимо использовать в пределах указанной жизнеспособности.

Пропорции

3.1 частей(и) : 1 частей(и) по объему

смешивания

Соотношение компонентов указано на консультативной основе; всегда смешивайте продукт в поставляемых пропорциях .

Жизнеспособность

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
12 ч.	8 ч.	4 ч.	2 ч.

Безвоздушное распыление

Рекомендуется

Сопло 0,38-0,53 мм (15-21 тыс. дюйма).
Давление на выходе из сопла не менее
112 кг/см² (1593 p.s.i.)

Воздушное распыление под давлением

Рекомендуется

Типовой насос пистолет Прижимной резервуар 68PB) Тип и размер сопла Binks 66.67	Graco X-Трème 40:1 или подобный DeVilbiss MBC-510/JGA-510 (Binks 2100) 704 или 765 (Binks 66SD или E (1.8 мм или D (2,2 мм) или
--	--

Кисть

Применяется только для малых зон

Типичная толщина за один слой 25-50 мкм (1,0-2,0 mils)

Валик

Не рекомендуется

Растворитель

International GTA803,
International GTA415 или
International GTA138

Из доступных в данном регионе. Не разбавляйте более, чем
дозволено местным законодательством об охране окружающей
среды.

Очиститель

International GTA803, International
GTA138 или International GTA415

Из доступных в данном регионе..

Прекращение работы

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, окрасочном пистолете или прочем оборудовании для распыления. Тщательно промойте все оборудование International GTA803/International GTA415 /International GTA138. После того как компоненты краски были смешаны, они не должны быть вновь запечатаны. Рекомендуется при длительных перерывах в работе применять свежеприготовленный комплект.

Промывка

Промывайте все оборудование сразу после использования International GTA803/International GTA415/International GTA138. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывки зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки.

Все неиспользованные излишки материала и пустые емкости должны быть утилизированы в соответствии с региональными правилами / законодательством.

Неорганическое цинконаполненное этилсиликатное покрытие

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

До нанесения следующего покрытия на Interzinc 22 поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от растворимых солей и чрезмерного количества продуктов окисления цинка.

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

При нанесении Interzinc 22 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Минимальный интервал нанесения следующего слоя зависит от относительной влажности во время отверждения.

Если нанесение производится при повышенной температуре (температура > 28°C) и требуется разбавлять продукт растворителем, используйте растворитель GTA803.

Перед перекрытием слоя Interzinc 22 рекомендуется убедиться в том, что нижележащий слой Interzinc 22 достиг степени 4 согласно ASTM D4752.

При относительной влажности ниже 55% скорость высыхания замедляется, и может потребоваться повышение влажности с помощью пара или распыления воды. Тем не менее, в условиях нанесения продукта при относительной влажности воздуха ниже 55%, рекомендуется использовать ускоритель сушки. Примеры интервалов перекрытия при температуре 15°C (59°F) указаны ниже.

Относительная влажность(%)	20	30	40
Минимальный интервал нанесения следующего слоя	24 часа	10 часов	10 часов

Руководство по нанесению Interzinc 22 содержит дополнительную информацию касательно ожидаемой скорости высыхания покрытия и понижения относительной влажности воздуха.

Чрезмерная толщина пленки и/или чрезмерное нанесение Interzinc 22 может привести к растрескиванию и будет приводить к глинизации покрытия, что потребует полного удаления дефектных зон абразивоструйной очисткой и повторного окрашивания в соответствии с оригинальной спецификацией.

Следите за тем, чтобы толщина сухой пленки при нанесении не превышала 125 мкм.

При эксплуатации покрытия в условиях высоких температур толщина сухой пленки Interzinc 22 должна быть не более 50 мкм. Устойчивость к постоянному воздействию сухого тепла составляет 400°C при использовании Interzinc 22 в качестве самостоятельного покрытия и 540°C - при использовании грунтовки в комбинации с поверхностным материалом Intertherm 50.

Не защищенный финишным покрытием Interzinc 22 не предназначен для использования в кислых или щелочных средах, а также в условиях продолжительного погружения в воду.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:

- AISC спецификация научного совета для соединений элементов строительных конструкций, класс Б, покрытие
- UNE 48293 (Испания)

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.

*Доступен только в Европе, России, Африке и на Ближнем Востоке.

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Когда Interzinc 22 для достижения достаточной толщины сухой пленки наносят в несколько слоев, поверхность должна быть свежеподготовленной и неподверженной атмосферному воздействию. Для получения качественного покрытия необходимо достичь как минимум 50 мкм сухой пленки.

До нанесения рекомендуемого внешнего покрытия убедитесь, что Interzinc 22 полностью высох (см. выше). Если под воздействием атмосферы произошло окисление, соли цинка смывают пресной водой, а в случае необходимости и с использованием щеток.

Типичные внешние покрытия для Interzinc 22:

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

В некоторых случаях может потребоваться нанесение тонкого слоя покрытия подходящей вязкости, для уменьшения пузырения. Это будет зависеть от возраста Interzinc 22, шероховатости поверхности и окружающих условий во время отверждения и нанесения. Как альтернатива, для понижения пузырения может использоваться эпоксидное покрытие, напр. Intergard 269.

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

Неорганическое цинконаполненное этилсиликатное 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
- Инструкция по нанесению Interzinc 22

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
	13.78 л.	10.42 л.	15 л.	3.36 л.	20 л.
	5 US gal	3.78 US gal	5 US gal	1.22 US gal	5 US gal
Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.					
ВЕС С УПАКОВКОЙ	Размер упаковки	Часть А		Часть В	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	13.78 л.	11.6 кг		25.8 кг	
	5 US gal	34.4 lb		72.4 lb	
ХРАНЕНИЕ	Срок годности	Часть А Минимум 6 месяцев при 25°C, Часть В Минимум 12 месяцев при температуре 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.

Copyright © AkzoNobel, 23.11.2016.

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

www.international-pc.com