

OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowa, grubopowłokowa, o niskiej zawartości LZO i dużej zawartości części stałych, renowacyjna farba epoksydowa tolerująca gorsze przygotowanie podłoża. Dostępna w wersji pigmentowanej aluminium, która zwiększa zdolność powłoki do ochrony przed korozją wykorzystując efekt barierowy.

ZAŁECANY ZAKRES STOSOWANIA

Do nakładania na różnorodne podłoża, jak stal skorodowana oczyszczona narzędziami ręcznymi, obrobiona strumieniowo-ściernie lub oczyszczona wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem oraz stare powłoki w dobrej kondycji. Zapewnia doskonałą ochronę przed korozją konstrukcji przemysłowych na terenach nadmorskich, w zakładach papierniczych, mostach oraz konstrukcji przybrzeżnych, eksploatowanych zarówno w warunkach atmosferycznych, jak i pod wodą.

Certyfikacja NSF dla zbiorników powyżej 100 galonów (378,5 l).



Certyfikowany wg NSF/ANSI 61

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERSEAL 670HS

Kolor	Zakres kolorów dostępny w systemie kolorowania Chromascan
Poziom połysku	Półpołysk (Aluminium - półmat)
Objętościowa zawartość substancji stałych	82% ± 3% obj. (w zależności od koloru)
Typowa grubość	100-250 mikronów (4-10 milicali) suchej powłoki odpowiada 122-305 mikronów (4.9-12.2 milicali) mokrej warstwy
Wydajność teoretyczna	6.56 m ² /l przy grubości powłoki 125 µm i powyższej zawartości części stałych 263 stopy kw./US galon przy grubości powłoki 5 milicali i powyższej zawartości części stałych
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat
Metoda aplikacji	Natrysk bezpowietrzny, Natrysk powietrzny, Pędzel, Wałek

Czas schnięcia ▲			Okres przemalowania tą samą farbą			Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową		
Temperatura	Suchość dotykowa	Pełne wyschnięcie	<i>Minimum</i>	<i>Maksimum •</i>	<i>Maksimum †</i>	<i>Minimum</i>	<i>Maksimum •</i>	<i>Maksimum †#</i>
10°C (50°F)	8 godz.	32 godz.	32 godz.	6 tyg.	Przedłużony*	20 godz.	21 dn.	12 tyg.
15°C (59°F)	7 godz.	26 godz.	26 godz.	4 tyg.	Przedłużony*	14 godz.	14 dn.	8 tyg.
25°C (77°F)	5 godz.	18 godz.	18 godz.	14 dn.	Przedłużony*	10 godz.	7 dn.	4 tyg.
40°C (104°F)	2 godz.	6 godz.	6 godz.	7 dn.	Przedłużony*	4 godz.	3 dn.	2 tyg.

▲ Dostępny jest specjalny utwardzacz do stosowania w niskiej temperaturze. Więcej informacji w części Charakterystyka produktu

• Dotyczy, gdy możliwa jest ekspozycja w zanurzeniu

† Dotyczy tylko ekspozycji w atmosferze

* Patrz „Definicje i skróty” International Protective Coatings

Maksymalny czas przemalowania jest krótszy, jeśli stosuje się polisiloksanowe powłoki nawierzchniowe. Więcej informacji można uzyskać w International Protective Coatings.

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu	Składnik A 36°C (97°F)	Składnik B 56°C (133°F)	Mieszanina 33°C (91°F)
Ciężar właściwy	1.6 kg/l (13.3 lb/gal)		
Zawartość lotnych związków organicznych	114 g/kg	Dyrektywa EU o Emisji Rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)	
	2.00 lb/gal (240 g/l)	EPA Metoda 24	

**PRZYGOTOWANIE
POWIERZCHNI**

Trwałość zabezpieczenia zależy od stopnia przygotowania podłoża. Pokrywana powierzchnia musi być czysta, sucha i wolna od zanieczyszczeń. Przed nakładaniem powłoki cała powierzchnia powinna być oceniona i potraktowana zgodnie z wymaganiami normy ISO 8504:2000.

Nagromadzony brud i rozpuszczalne sole muszą być usunięte. Zazwyczaj szczotkowanie na sucho szczotkami o twardym włosiu wystarcza do usunięcia brudu. Rozpuszczalne sole powinny być zmyte wodą słodką.

Obróbka strumieniowo-ścierna

Do eksploatacji w zanurzeniu Interseal 670HS musi być nakładany na powierzchnie obrobione strumieniowo-ściernie do Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP10. Przy ekspozycji w atmosferze najlepszą ochronę uzyskuje się, gdy Interseal 670HS jest nakładany na powierzchnie przygotowane do min. Sa2½ (ISO 8501-1:1988) lub SSPC-SP6.

Wady podłoża ujawnione po obróbce strumieniowo-ścierniej powinny być zeszlifowane, wypełnione lub naprawione w inny odpowiedni sposób.

Zalecany profil powierzchni 50-75 µm (2-3 milicale).

Przygotowanie narzędziami ręcznymi lub z napędem mechanicznym

Czyszczenie narzędziami ręcznymi lub z napędem mechanicznym do stopnia minimum St 2 (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP2.

Zendra musi być całkowicie usunięta. Powierzchnie, których nie można oczyścić przez młotkowanie lub za pomocą młotka igłowego powinny być miejscowo obrobione strumieniowo-ściernie do stopnia minimum Sa 2 (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6. Najczęściej odnosi się to do powierzchni o stopniu skorodowania C, D.

Czyszczenie wodą pod bardzo wysokim ciśnieniem / obróbka strumieniowo-ścierna na mokro

Może być nakładany na powierzchnie przygotowane do Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC SP6, które pokryły się rdzą nalotową, ale nie bardziej niż do stopnia HB 2,5 M (wg International Hydroblasting Standards) lub stopnia SB 2,5 M (wg International Slurry Blasting Standards). W pewnych okolicznościach możliwe jest również nakładanie na wilgotną powierzchnię. Więcej informacji na ten temat można uzyskać w International Protective Coatings.

Stare powłoki

Interseal 670HS może być nakładany na niektóre stare powłoki o dobrej przyczepności do podłoża. Luźne lub łuszczące się powłoki powinny być usunięte do miejsca, gdzie są dobrze przyczepne. Powłoki z połyskiem mogą wymagać szorstkowania, aby poprawić przyczepność nakładanej powłoki. Więcej informacji w części: Charakterystyka produktu.

APLIKACJA

Mieszanie	Materiał dostarczany jest w zestawie składającym się z dwu pojemników. Zawsze należy wymieszać oba pojemniki w dostarczonej proporcji. Wymieszany zestaw musi być zużyty w czasie przydatności do stosowania. (1) Wymieszać bazę (składnik A) mieszadłem mechanicznym. (2) Połączyć cały utwardzacz (składnik B) z bazą (składnik A) i dokładnie wymieszać mieszadłem mechanicznym.			
Proporcje mieszania	5,67 cz. : 1,00 cz. objętościowo			
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	5 godz.	3 godz.	2 godz.	1 godz.
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Dysza 0,45-0,58 mm (18-23 milicale) Ciśnienie w dyszy nie mniejsze niż 176 kg/cm² (2500 p.s.i.)		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Zalecany	Pistolet	DeVilbiss MBC lub JGA	
		Dysza powietrzna	704 lub 765	
		Dysza materiałowa	E	
Pędzel	Zalecany	Typowo uzyskiwana grubość powłoki 100-125 µm (4-5 milicali)		
Wałek	Zalecany	Typowa uzyskiwana grubość powłoki 75-100 µm (3-4 milicale)		
Rozcieńczalnik	International GTA220		Rozcieńczanie może być konieczne w niskich temperaturach.	
	(lub GTA415)		Nie rozcieńczać bardziej niż zezwalają lokalne przepisy ochrony środowiska.	
Rozpuszczalnik myjący	International GTA822 (lub GTA415)			
Przerwy w pracy	Nie pozostawiać produktu w węzłach, pistolecie i urządzeniach natryskowych. Dokładnie spłukać narzędzia rozcieńczalnikiem International GTA822. Wymieszany zestaw nie może być ponownie umieszczony w opakowaniu. Zaleca się po przedłużonej przerwie przygotować nowy zestaw.			
Czyszczenie sprzętu	Umyć całe wyposażenie natychmiast po użyciu, stosując International GTA822. Zaleca się przepłukiwanie urządzeń natryskowych w ciągu dnia pracy. Częstotliwość czyszczenia jest uzależniona od ilości natryskiwanej farby, temperatury, czasu pracy wraz z przestojami.			
	Nie zużyty produkt oraz puste pojemniki powinny być zutylizowane zgodnie z obowiązującymi przepisami.			

**CHARAKTERYSTYKA
PRODUKTU**

Aby uzyskać optymalną ochronę stali przygotowanej metodami ręcznymi, należy ją zagruntować Interseal 670HS pigmentowanym aluminium używając pędzla, co pozwala dokładnie zwilżyć podłoże nakładanym produktem.

Przy ekspozycji w zanurzeniu przygotowanie podłoża do min. Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP10 i nałożenie tyłu warstw Interseal 670HS, by minimalna grubość systemu powłokowego wynosiła 250 mikronów (10 milcali).

Największą grubość powłoki przy jednokrotnym malowaniu uzyskuje się natryskiem bezpowietrznym. Trudne może być uzyskanie wymaganej grubości warstwy przy użyciu innych metod niż natrysk bezpowietrzny. Nakładanie natryskiem powietrznym może wymagać wielokrotnego nakładania metodą krzyżową, aby uzyskać maksymalną grubość powłoki. Malowanie w niskiej lub wysokiej temperaturze może wymagać zastosowanie specjalnych technik aplikacji, aby uzyskać maksymalną grubość powłoki.

Jeżeli do obróbki strumieniowo-ściernej na mokro była użyta woda morską, przed nałożeniem Interseal 670HS całą powierzchnię należy starannie zmyć wodą słodką. Dopuszczalna jest niewielka ilość rdzy nalotowej na niedawno obrabianej powierzchni oraz wskazane, aby nie była zbyt mokra. Miejsca, gdzie zebrła się woda, powinny być osuszone.

Interseal 670HS może być nakładany na odpowiednio uszczelniony lub zagruntowany beton; skonsultuj się z International Protective Coatings dla uzyskania porady technicznej dotyczącej specyfikacji i gruntowania.

Interseal 670HS jest odpowiedni do nakładania na stare powłoki alkidowe, epoksydowe lub poliuretanowe. Natomiast nie jest zalecany na powłoki termoplastyczne takie, jak chlorokauczukowe i winylowe. Inne rozwiązania można skonsultować z International Protective Coatings.

Temperatura podłoża musi być wyższa o co najmniej 3°C od punktu rosy.

Wygląd powierzchni zależy od metody aplikacji. Jeśli możliwe, należy unikać stosowania różnych metod aplikacji.

Jak wszystkie powłoki epoksydowe, Interseal 670HS będzie kredować i odbarwiać się przy ekspozycji zewnętrznej, co jednak nie wpływa na właściwości antykorozyjne.

Przedwcześnie wystawienie powłoki na oddziaływanie wody stojącej może spowodować zmianę jej koloru, szczególnie w ciemnych odcieniach.

Interseal 670HS może być stosowany w pokładowych systemach przeciślizgowych po dodaniu środka GMA132 (kruszywa z krzemienia). Podłoże musi być odpowiednio zagruntowane. Typowa grubość to 500-1000 µm (20-40 milcali). Zalecane nakładanie pistoletem z dużą dyszą (np. Sagola 429 lub Air texture gun z dyszą 5-10 mm). Na niewielkich powierzchniach można używać szpachelki lub wałka. Zamiennie można nakładać przez posypywanie. Więcej informacji można uzyskać w International Protective Coatings.

Interseal 670HS jest certyfikowany wg normy ANSI/NSF 61 (tylko wybrane kolory). Certyfikat dotyczy zbiorników powyżej 100 galonów (378,5 litrów), rur o średnicy 6 cali (15 cm) lub większych i zaworów o średnicy 2 cale (5 cm) lub większych.

Utwardzanie w niskiej temperaturze

Dostępny jest utwardzacz w wersji zimowej umożliwiający szybsze utwardzanie w temperaturze niższej niż 10°C (50°F), chociaż może on powodować zmianę odcienia i szybsze przebarwienie pod wpływem czynników atmosferycznych.

Interseal 670HS może utwardzać się poniżej 0°C (32°F), jednak nie powinien być nakładany poniżej 0°C (32°F), gdy możliwe jest tworzenie się warstewki lodu na podłożu.

Temperatura	Suchość dotykowa	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania tą samą farbą			Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową		
			Minimum	Maksimum •	Maksimum †	Minimum	Maksimum •	Maksimum †
-5°C (23°F)	24 godz.	72 godz.	72 godz.	12 tyg.	Przedłużony*	72 godz.	84 godz.	12 tyg.
0°C (32°F)	16 godz.	56 godz.	56 godz.	10 tyg.	Przedłużony*	42 godz.	54 godz.	10 tyg.
5°C (41°F)	9 godz.	36 godz.	36 godz.	8 tyg.	Przedłużony*	36 godz.	48 godz.	8 tyg.
10°C (50°F)	5 godz.	24 godz.	24 godz.	6 tyg.	Przedłużony*	16 godz.	24 godz.	6 tyg.

• Dotyczy, gdy możliwa jest ekspozycja w zanurzeniu.

† Dotyczy tylko ekspozycji w atmosferze.

* Patrz „Definicje i skróty” International Protective Coatings.

Powyższe czasy uzyskania „suchości na dotyk” odnoszą się do utwardzania chemicznego, a nie fizycznego zestalania się powłoki w temperaturze poniżej 0°C (32°F).

Uwaga: podane wartości LZO są najbardziej prawdopodobnymi, biorąc pod uwagę różne wersje wyrobu wynikające z różnic koloru i normalnych odchyleń produkcyjnych.

Niskocząsteczkowe reaktywne dodatki, które mogą tworzyć część warstwy podczas utwardzania w warunkach otoczenia, wpływają także na wartość LZO określaną przy użyciu Metody EPA 24.

**KOMPATYBILNOŚĆ
SYSTEMÓW
POWŁOK**

Interseal 670HS jest zwykle nakładany na prawidłowo przygotowane podłoża stalowe. Może być jednak stosowany na odpowiednio zagruntowane powierzchnie. Odpowiednimi podkładami są:

- Intercure 200
- Interzinc 315
- Interplus 356
- Interplus 256
- Intergard 269

Jeśli wygląd jest istotny, zaleca się nałożenie następujących farb nawierzchniowych:

- Intercryl 530
- Interfine 878
- Intergard 740
- Interthane 990
- Interfine 629HS
- Interfine 979
- Interthane 870

Możliwe jest zastosowanie innych gruntów i farb nawierzchniowych po konsultacji z International Protective Coatings.

**INFORMACJA
DODATKOWA**

Więcej informacji na temat norm branżowych, określeń i skrótów użytych w tej karcie technicznej można znaleźć w następujących dokumentach dostępnych na www.international-pc.com:

- Objaśnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna

Kopie poszczególnych informacji są dostępne na życzenie.

**ŚRODKI
OSTROŻNOŚCI,
BEZPIECZEŃSTWO I
HIGIENA PRACY**

Produkt ten jest przeznaczony do stosowania wyłącznie przez profesjonalistów w warunkach przemysłowych zgodnie z zaleceniami podanymi w tej specyfikacji, Karcie Charakterystyki na opakowaniu(ach) i nie może być stosowany bez odniesienia się do Karty Charakterystyki (MSDS), którą International Protective Coatings udostępnia swoim odbiorcom.

Wszelkie prace związane z nakładaniem i stosowaniem produktu należy wykonywać zgodnie z odnośnymi normami i uregulowaniami prawnymi z dziedziny BHP i ochrony środowiska.

W przypadku spawania lub cięcia płomieniowego metalu pokrytego tym produktem będą wydzielać się pyły i gazy, co wymaga zastosowania odpowiednich środków ochrony indywidualnej oraz lokalnej instalacji wyciągowej.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących stosowania produktu proszę skontaktować się z International Protective Coatings.

WIELKOŚĆ OPAKOWAŃ	Wielkość kompletu		Składnik A		Składnik B	
			Obj.	Opak.	Obj.	Opak.
	20 litr		17 litr	20 litr	3 litr	3.7 litr
	5 US gal.		4.25 US gal.	5 US gal.	0.75 US gal.	1 US gal.
	Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.					

CIĘŻAR WYSYŁKOWY (TYPOWY)	Wielkość kompletu		Składnik A		Składnik B	
	20 litr		30.8 kg		3.5 kg	
	5 US gal.		64.9 lb		6.8 lb	

PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności do użycia	Co najmniej 12 miesięcy w 25°C (77°F). Po tym okresie podlega powtórnemu sprawdzeniu. Przechowywać w suchych, zacienionych pomieszczeniach z dala od źródeł ciepła i zapłonu. Chronić przez mrozem przez cały okres magazynowania i transportu.
----------------	---------------------------------	--

Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje przytoczone w niniejszym dokumencie nie wyczerpują tematu. Każda osoba stosująca produkt w innym celu niż zalecany, bez naszego uprzedniego pisemnego potwierdzenia, robi to na własne ryzyko. Wprawdzie dokładamy wszelkich starań, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tym dokumencie lub innych) były prawidłowe, jednak poza naszą kontrolą jest stan podłoża i wiele czynników wpływających na stosowanie i aplikację produktu. Dlatego też, jeżeli nie wyrażymy pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wyniknie z działania produktu, ani za jakąkolwiek stratę lub zniszczenie (inne niż śmierć lub obrażenia ciała wynikające z naszych zaniedbań) spowodowane użyciem naszego produktu. Informacje zawarte w tej karcie podlegają zmianom w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu.

Ta karta techniczna jest dostępna na naszej stronie internetowej www.international-marine.com lub www.international-pc.com i powinna być taka sama, jak ten dokument. W razie jakichkolwiek różnic między tym dokumentem a wersją karty technicznej w internecie wersja internetowa stanowi odniesienie.

Wszelkie prawa zastrzeżone © AkzoNobel, 29/06/2012.

 International, International i wszystkie nazwy produktów wymienione w tej publikacji mają zastrzeżony znak towarowy lub licencję Akzo Nobel.

www.international-pc.com