

Эпоксидное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА Двухкомпонентный, с низким содержанием летучих органических соединений, с высоким содержанием сухого остатка, быстросохнущий, антикоррозионный эпоксидный грунт.

Существуют цинк-фосфатная и пигментированная окисью железа версии. Версия, пигментированная окисью железа, соответствует BS5493:1977 KUID & KUIF.

НАЗНАЧЕНИЕ

Специально предназначен для нанесения на сталь, подготовленную абразивоструйной очисткой, которая эксплуатируется в атмосферных условиях. Идеально подходит для использования в умеренно-коррозионных средах и на участках, где необходимо быстрое высыхание/быстрое нанесение следующего слоя.

Применяется на участках ремонта и технического обслуживания. Имеется пигментированная алюминием версия, предназначенная для использования на стальных поверхностях, подготовленных ручной и гидроструйной очисткой.

ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Цвет	Ограниченный цветовой ряд
Степень блеска	Полуглянцевый
Сухой остаток	83%
Типичная толщина	75-250 мкм (3-10 mils) сухой пленки эквивалентно 90-301 мкм (3,6-12 mils) мокрой пленки
Теоретический расход	6,60 м ² /литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке 266 кв. футов/амер. галл. при ТСП 5 mils и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Кисть, Валик

Время сушки

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			Минимум	Максимум
5°C (41°F)	8 ч.	24 ч.	24 ч.	Расширенный ¹
15°C (59°F)	4 ч.	8 ч.	8 ч.	Расширенный ¹
25°C (77°F)	2 ч.	5 ч.	5 ч.	Расширенный ¹
40°C (104°F)	90 мин.	4 ч.	4 ч.	Расширенный ¹

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

Для высыхания при низких температурах существует альтернативный отвердитель (см. раздел "Характеристика продукта").

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Температура вспышки	Часть А 25°C (77°F); Часть Б 28°C (82°F); После смешивания 30°C (86°F)	
Плотность	1,627 кг/л (13,6 lb/gal)	
Летучие органические соединения (VOC)	141 г/кг	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

Эпоксидное покрытие

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Свойства данного продукта будут зависеть от степени подготовки поверхности. Все покрываемые 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.

Нефть и масла 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 Interseal 1052, 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.

При наличии благоприятных условий (например, внутри цеха) можно допустить задержку в окрашивании Interseal 1052 до 7-10 дней с некоторым ухудшением состояния поверхности. Поверхность может ухудшаться до Sa2 стандарта, но должна быть свободна от отдельных порошкообразных отложений.

Ручная или механическая подготовка поверхности (Aluminium version only)

Ручная или механическая очистка минимум до степени St2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP2.

Прокатная окалина и ржавчина должны быть удалены. Зоны, которые невозможно подготовить ручным способом, должны быть обработаны абразивоструйной очисткой до степени Sa2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6. Обычно это относится к степени ржавления C или D настоящего стандарта.

Водоструйная очистка сверхвысокого давления/мокрая абразивоструйная очистка (Aluminium version only)

Применяется на начинающей ржаветь поверхности, предварительно очищенной до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6, деградированной до степени HB2.5M (см. International-стандарты водоструйной очистки) или степени SB2.5M (см. International-стандарты мокрой абразивоструйной очистки). В некоторых случаях допускается наносить продукт на влажную поверхность. За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

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.

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 В) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.		
Пропорции смешивания	4 частей(и) : 1 частей(и) по объему			
Жизнеспособность	5°C (41°F) 2,5 ч.	15°C (59°F) 2 ч.	25°C (77°F) 2 ч.	40°C (104°F) 75 мин.
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,48-0,66 мм (19-26 тыс. дюйма). Давление на выходе из сопла не менее 176 кг/см ² (2503 p.s.i.)		
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	Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды.		
Очиститель	International GTA822			
Прекращение работы	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После длительной остановки работ возобновление окраски рекомендуется производить свежесмешанным комплектом.			
Промывка	Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA822. 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 лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим природоохранным 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 окрашивании Interseal 1052 кистью или валиком для достижения требуемой толщины пленки может потребоваться нанесение нескольких слоев.

Для получения ТСП 75 мкм методом распыления, рекомендуется разбавить Interseal 1052 примерно 5% по объему растворителем International GTA220.

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

При нанесении Interseal 1052 в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Interseal 1052 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Конденсация влаги на поверхности в момент или сразу после окрашивания может привести к потере блеска и к ухудшению качества пленки.

Степень блеска и окончательный внешний вид покрытия зависит от метода нанесения. По возможности, избегайте применения разных методов окрашивания одной поверхности.

Так же, как и все эпоксидные покрытия, Interseal 1052 выгорает и мелит на открытом воздухе, однако это явление не влияет на антикоррозионные свойства покрытия.

Для получения долговечной системы покрытия с хорошим блеском Interseal 1052 следует использовать только с рекомендуемым верхним слоем.

Для более быстрого отверждения Interseal 1052 при температурах ниже 5°C (41°F) существует зимний вариант отвердителя, однако при использовании этого отвердителя изначально изменится оттенок покрытия, а также будет происходить более быстрое обесцвечивание покрытия под действием атмосферных явлений.

При температуре ниже 0°C (32°F) покрытие может отверждаться до твердой пленки в течение 26 часов. Хотя, минимальный интервал нанесения следующего слоя при 0°C (32°F) и -5°C (23°F) составляет 40 и 48 часов, соответственно.

Interseal 1052 может отверждаться при температурах ниже -5°C (23°F), однако, время отверждения при таких температурах будет существенно увеличено.

Этот продукт не должен наноситься при температурах ниже 0°C (32°F), если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

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.

<u>Жизнеспособность</u>	-5°C (23°F) 8 часов	0°C (32°F) 5.5 часов	5°C (41°F) 3 часа
-------------------------	------------------------	-------------------------	----------------------

Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Минимум	Максимум
-5°C (23°F)	20 ч.	48 ч.	48 ч.	Расширенный ¹
0°C (32°F)	15 ч.	40 ч.	40 ч.	Расширенный ¹
5°C (41°F)	8 ч.	16 ч.	16 ч.	Расширенный ¹

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

СОВМЕСТИМОСТЬ СИСТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

Как правило, Interseal 1052 наносится непосредственно на сталь, однако, также может наноситься поверх следующих грунтов:

Interzinc 52 Interzinc 22 series
Interzinc 72

Рекомендуемые верхние/отделочные покрытия:

Intergard 345 Interfine 629HS
Intergard 740 Interthane 870
Interfine 691 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.
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.	28.8 кг		3.8 кг	
U.N. Shipping No. 1263					
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.

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