

Неорганическое цинконаполненное
этилсиликатное покрытие

**ОПИСАНИЕ
ПРОДУКТА**

Двухкомпонентный, основанный на растворителе, неорганический цинконаполненный этилсиликатный грунт, содержащий 85% цинка по массе в сухой пленке. Соответствует составу и эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20. Доступен в версии соответствующей ASTM D520, Type II со свинцово-цинковой пылью. *

НАЗНАЧЕНИЕ

Применяется как пигментированный металлическим цинком грунт для защиты стальных поверхностей в составе широкого ряда высокоэффективных лакокрасочных систем как в новом строительстве, так и для старых объектов, включая морские сооружения, мосты, резервуары, трубопроводы и несущие стальные конструкции.
Обеспечивает превосходную коррозионную защиту должным образом подготовленной стальной поверхности при рабочих температурах до 540° С.
Является быстросохнущим грунтом, пригодным для использования в различных климатических зонах.

**ПРАКТИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ**

Цвет	Зеленовато-серый			
Уровень блеска	Матовый			
Сухой остаток	63%			
Типичная толщина	50-80 микрон (2-3,2 mils) сухой пленки эквивалентно 79-127 микрон (3,2-5,1 mils) мокрой пленки			
Теоретический расход покрытия	8,40 м ² /литр при ТСП 75 микрон и заявленном сухом остатке			
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь			
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление			
Время сушки	Интервал нанесения следующего слоя			
Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	<i>Минимум</i>	<i>Максимум</i>
5°C (41°F) ¹	30 мин.	3 ч.	36 ч.	Расширенный
15°C (59°F) ¹	20 мин.	90 мин.	24 ч.	Расширенный
25°C (77°F) ¹	10 мин.	1 час	16 ч.	Расширенный
40°C (104°F) ¹	5 мин.	30 мин.	8 ч.	Расширенный

¹ Время сушки и интервал нанесения следующего слоя зависит от условий окружающей среды. Вышеуказанные значения были определены при указанной температуре и относительной влажности 65%. Дополнительную информацию см. в разделе "Характеристика продукта"

² Максимальные интервалы нанесения следующего слоя будут короче при использовании полисилоксановых внешних покрытий. За дополнительной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

**НОРМАТИВНЫЕ
ДАННЫЕ**

Температура вспышки	Часть А 14°C (57°F)	После смешивания 15°C (59°F)
Вес продукта	2,5 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	4,08 lb/gal (490 г/л) 220 г/кг	USA - EPA метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта"

Неорганическое цинконаполненное этилсиликатное покрытие

ПОДГОТОВКА 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 (SSPC-SP10 для оптимальной характеристики). Если в интервале между очисткой и нанесением Interzinc 22 произошло окисление, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в ходе абразивоструйной очистки должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим подходящим способом.

Рекомендуется профиль поверхности толщиной 40-75 микрон.

Заводская грунтованная сталь

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 абразивоструйную очистку. Другие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой.

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

Поврежденные/ремонтные зоны

Все поврежденные области 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). Ремонт поврежденных областей следует выполнять с использованием рекомендованных оксидных цинконаполненных покрытий. Для дальнейших рекомендаций обращайтесь в International Protective Coatings.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Interzinc 22 поставляется в двух частях: жидкая связующая основа (часть А) и сухой порошкообразный компонент (часть Б). Порошок (часть Б) следует медленно добавлять в связующее при перемешивании механической мешалкой. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ЖИДКОСТЬ В ПОРОШОК! Перед окрашиванием продукт следует отфильтровать, а во время распыления постоянно перемешивать. После смешивания продукт необходимо использовать в пределах указанной жизнеспособности.			
Пропорции	3.17 частей(и) : 1.00 частей(и) по объему			
Жизнеспособность	5°C (41°F) 12 ч.	15°C (59°F) 8 ч.	25°C (77°F) 4 ч.	40°C (104°F) 2 ч.
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Размер сопла 0,38-0,53 мм (15-21 thou). Давление жидкости при распылении не менее чем 112 кг/см ² (1593 p.s.i.)		
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип жидкостного наконечника E		
Кисть	Применяется только для малых зон	Получаемая толщина 25-50 микрон (1,0-2,0 mils)		
Валик	Не рекомендуется			
Растворитель	International GTA803 (International GTA415)	Не растворяйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды		
Очиститель	International GTA803 или International GTA415			
Прекращение работы	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование International GTA803. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.			
Промывка	Промывайте все оборудование сразу после использования International GTA803. 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 региональным законодательством.			

Неорганическое цинконаполненное этилсиликатное покрытие

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКТА

Продукт доступен в версии с добавками свинцово-цинковой пыли. Возможность использования данного варианта зависит от местного законодательства, и специфики проекта. Указанные добавки используются при работах согласно ASTM D520 Type II. Для получения подробных рекомендаций обращайтесь в International Protective Coatings.

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 выше точки росы.

При окрашивании на ограниченных участках, обеспечьте адекватную вытяжную вентиляцию.

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

При относительной влажности менее 65 % минимальный интервал нанесения следующего слоя покрытия будет составлять 24 часа и зависеть от толщины сухой пленки, температуры окружающей среды и относительной влажности во время окрашивания и отверждения покрытия.

Если нанесение производится при повышенной температуре (температура > 28°C), и необходимо разбавлять продукт растворителем, используйте растворитель International GTA415.

Перед нанесением покрытия рекомендуется провести тест на истирание по ASTM D4752. Оцениваются 4 указанные степени отверждения и сопоставляются с целями окрашивания.

При относительной влажности ниже 50 % произойдет резкое замедление скорости отверждения. В этом случае следует искусственно увеличить влажность путем распыления воды или подачи пара. Как альтернативный вариант можно использовать раствор Interzinc акселератор. За дополнительной информацией в этой ситуации обращайтесь, пожалуйста, в International Protective Coatings.

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 микрон.

При эксплуатации покрытия в условиях высоких температур толщина сухой пленки Interzinc 22 должна быть не более 50 микрон. Максимальная температура, при которой поверхность остается сухой для Interzinc 22 составляет 400°C без внешнего покрытия. Однако при использовании этого продукта в качестве грунта для Intertherm 50 максимумом для Interzinc 22 является 540°C.

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 сертификаты:

- SSPC Paint Specification No.20 Type 1C
- BS5493 (1977) : EP2A
- Shell Specification 40.48.00.30 V1(g)
- ASTM A490 Slip Coefficient
- BS4604 Friction Grip

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете 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

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

Intercryl 530	Intergard 475HS
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interfine 979
Intergard 251	Intertherm 50
Intergard 269	Intertherm 715

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

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 международным 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 индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у вас есть сомнения относительно использования этого продукта, консультируйтесь в International Protective Coatings.

УПАКОВКА	14 литровая	Interzinc 22 Часть А	10,64 литра в 15-ти литровой емкости
		Interzinc 22 Часть Б	3,36 литра в 20 -ти литровой емкости
5 галлон		Interzinc 22 Часть А	3,8 галлон в 5 галл. емкости
		Interzinc 22 Часть Б	1,2 галлон в 5 галл. емкости

Информацию об упаковке другой емкости можно получить в International Protective Coatings.

ВЕС С УПАКОВКОЙ	U.N. Shipping No. 1263		
	14 -ти литровая	11,7 кг (25,8 lb) часть А	
		25,8 кг(56,9 lb) часть Б	
5 галлон		17,01 кг (37,5 lb) часть А	
		30 кг (66,1 lb) часть Б	

ХРАНЕНИЕ	Срок годности	Часть А: 6 месяцев минимум при температуре 25°C
		Часть Б: 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. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, 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 (иное, чем смерть или травма, следующая из нашей небрежности) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Дата выпуска: 30.10.2007

Copyright © International Paint Ltd.

 , logo International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.

www.international-pc.com