

## IMO Resolution MSC.288 (87) compliant Cargo Oil Tank Coating

**ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА** Универсальное немодифицированное эпоксидное покрытие светлых тонов, обеспечивающее хорошую противокоррозионную защиту и абразивостойкость. Пригодно для нанесения при низких температурах (до -5°C).

**НАЗНАЧЕНИЕ** Для использования как высококачественное антикоррозионное покрытие в цистернах для нефтепродуктов. Имеет типовое одобрение о соответствии требованиям резолюции IMO MSC.288 (87) для использования в судостроении.

### ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРОДУКТУ

Цвет	KUA760-Красный алюминиевый, Первый и Второй слой KUA765-Серый Алюминиевый, Первый и Второй слой KUA763-Серый, Только Второй слой
Толщина системы покрытия	2 слоя по 160 мкм сухой пленки (235 мкм мокрой пленки)
Часть В (отвердитель)	KUA764
Сухой остаток	68% ±2% (ISO 3233:1998)
Соотношение при смешивании	3 часть объема Компонента А на 1 часть объема Компонента В
Плотность	Основа (Часть А) 1.68-1.74 Отвердитель (часть В) 0.94-0.97 Смешанный Краска 1.49-1.55 Примечание: Серый часть А = 1.71- 1.78, Серый после смешивания = 1.51- 1.58
Теоретический Расход	4,25 м <sup>2</sup> /л при толщине сухой пленки 160 мкм, необходимо учитывать фактор потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Кисть, Валик
Температура воспламенения	Часть А 28°C; Часть В 27°C; Смешанный 29°C

Информация по высыханию	-5°C	5°C	25°C	35°C
Высыхание на отлип [ISO 9117/3:2010]	4 ч.	3 ч.	1 ч.	50 мин.
Высыхание до твердой пленки [ISO 9117-1:2009]	25 ч.	16 ч.	3 ч.	2 ч.
Время высыхания до возможности ходьбы по покрытию	28 ч.	19 ч.	4.5 ч.	3.5 ч.
Время жизнеспособности	6 ч.	5 ч.	2 ч.	50 мин.

Примечание Время сушки может варьироваться от условий вентиляции и нанесенной толщины покрытия. Для локального ремонта, это время может быть уменьшено. Консультируйтесь с International Paint.

Информация по перекрытию - см.ограничения	Температура поверхности							
	-5°C		5°C		25°C		35°C	
Перекрывается	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
Intergard 7600 Полный слой поверх полного слоя	25 ч.	2 мес.	16 ч.	2 мес.	3 ч.	2 мес.	2 ч.	2 мес.
Intergard 7600 Полный слой поверх полосового слоя	3 ч.	2 мес.	3 ч.	2 мес.	2 ч.	2 мес.	60 мин.	2 мес.

**НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ** Летучие органические соединения 298 г/л при поставке (EPA Метод 24)  
203 г/кг жидкой краски при поставке. Директива ЕС о Выделении Растворителя (Council Directive 1999/13/EC)  
272 г/литр Китайский Национальный Стандарт GB23985

Значения летучих органических соединений типичны и приведены только для ознакомления. Они могут меняться в зависимости от различных факторов, таких как различие цвета и допустимые отклонения при производстве.

## Marine Coatings

## IMO Resolution MSC.288 (87) compliant Cargo Oil Tank Coating

### СЕРТИФИКАЦИЯ

- IMO PSPC Resolution MSC.288 (87) - American Bureau of Shipping (ABS)
- IMO PSPC Resolution MSC.288 (87) - Bureau Veritas (BV)
- IMO PSPC Resolution MSC.288 (87) - DNV GL
- IMO PSPC Resolution MSC.288 (87) - Lloyds Register (LR)

#### Межоперационные Грунты

Intergard 7600 сертифицирован для использования поверх следующих межоперационных грунтов компании International Paint.

- Interplate Zero
- Interplate 317
- Interplate 855
- Interplate 937

О наличии сертификата о возможности нанесения Intergard 7600 поверх межоперационных грунтов других производителей необходимо проконсультироваться с International Paint.

Одобрения, выданные внешними органами, могут зависеть от состава и/или места производства.

### ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Использовать согласно стандартной спецификации. Перед нанесением, где необходимо удалите сварочные брызги согласно требованиям ISO 8501-3:2001 (степень P2). Перед окрашиванием скруглите сварочные швы и острые кромки радиусом минимум 2 мм, что соответствует обработке механическим инструментом трёх приёмным методом.

#### Чистота

Поверхность, подлежащая окрашиванию, должна быть сухой и чистой. Обмыть пресной водой высокого давления или пресной водой, удалить масляные и жировые, растворимые загрязнения и пр. в соответствии со стандартом SSPC-SP1 : solvent cleaning. По вопросам использования других методов подготовки поверхности проконсультируйтесь с International Paint.

Остаточный уровень пыли перед окрашиванием не должен превышать степень "1" для пыли размерных классов "3", "4" или "5". (ISO 8502-3:1993).

Остаточный уровень растворимых солевых загрязнений перед нанесением не должно превышать 50мг/м<sup>2</sup> при определении согласно ISO 8502-9 (1998).

#### Межоперационные Грунты

Одобрённые межоперационные грунты совместимые с Intergard 7600, должны быть нанесены в соответствии с PSPC MSC.288(87) на поверхность, подготовленную до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007) как минимум, и имеющую шероховатость профиля 30-75 микрон (ISO 8503-1/2:1988). (За полными деталями обращайтесь к техническому описанию на конкретный межоперационный грунт).

Неповрежденный межоперационный грунт может быть оставлен на поверхности, но должен быть подготовлен свиппингом или обмыт пресной водой под высоким давлением. Сварные швы, места коррозии и повреждения межоперационного грунта должны быть очищены абразивоструйным методом до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Неодобренные межоперационные грунты должен быть полностью удален абразивоструйным методом до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007). В некоторых случаях абразивоструйная очистка до степени Sa2 (ISO 8501-1:2007), с удалением, по крайней мере, 70% неповрежденного межоперационного грунта, может быть приемлемой. (Проконсультируйтесь с International Paint). Однако, при применении данной степени подготовки поверхности сварные швы, места коррозии и повреждения межоперационного грунта должны быть подвергнуты абразивоструйной очистке до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Шероховатость поверхности после абразивоструйной очистки должна быть в пределах 30-75 мкм (ISO 8503-1/2:1988).

#### После сборки

Монтажные стыки и смежные поверхности должны быть очищены абразивоструйным методом до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или механическим инструментом до степени Pt3 (ISO 8501-1:2007). При использовании механических методов подготовки поверхности для обеспечения необходимой адгезии Intergard 7600 следует избегать "полировки" швов и смежных поверхностей.

#### Для междудонного пространства:

Повреждения до 20% от всей площади, которые необходимо окрасить, должны быть подготовлены механическим инструментом до степени St3 (ISO 8501-1:2007) как минимум.

Сопредельные повреждения более 25м<sup>2</sup> и более 20% от всей площади, которые необходимо окрасить, должны быть подготовлены абразивоструйным методом до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

#### Для подпалубного пространства:

Повреждения до 3% от всей площади, которые необходимо окрасить, должны быть подготовлены механическим инструментом до степени St3 (ISO 8501-1:2007) как минимум.

Сопредельные повреждения более 25м<sup>2</sup> и более 3% от всей площади, которые необходимо окрасить, должны быть подготовлены абразивоструйным методом до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Покрытие в зоне перекрытия должно быть зачищено на «нет».

#### ПРИМЕЧАНИЕ

Применяется в Морских условиях Северной Америки могут быть использованы следующие стандарты подготовки поверхности:

SSPC-SP10 вместо Sa2.5 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP6 вместо Sa2 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP11 вместо St3 (ISO 8501-1:2007)

## IMO Resolution MSC.288 (87) compliant Cargo Oil Tank Coating

### НАНЕСЕНИЕ

Перемешивание	<p>Материал поставляется в двух контейнерах как комплект. Всегда смешивайте полный комплект в поставленных количествах. После смешивания компонентов комплекта материал должен быть использован в пределах указанной жизнеспособности.</p> <p>(1) Перемешайте основу (часть А) механической мешалкой.</p> <p>(2) Смешайте все содержимое отвердителя (часть В) и основы (часть А) и тщательно перемешайте механической мешалкой.</p>
Растворитель	<p>International GTA220. Разбавление растворителем обыкновенно не требуется. Обращайтесь к местному представителю за советом во время нанесения в экстремальных условиях. Не применяйте растворителя больше, чем это разрешено местными нормативами.</p>
Безвоздушное распыление	<p>Рекомендуется Диаметр сопла 0,66-0,79 мм (26-31 thou) Давление жидкости на выходе из сопла не менее 211 кг/см<sup>2</sup> (3000 p.s.i.)</p>
Кисть	<p>Нанесение кистью рекомендуется только для небольших участков, при этом может потребоваться нанесение нескольких слоев для достижения необходимой толщины сухой пленки.</p>
Валик	<p>Нанесение валиком рекомендуется только для небольших участков, при этом может потребоваться нанесение нескольких слоев для достижения необходимой толщины сухой пленки.</p> <p>Применение кисти или валика не пригодно для нанесения полных слоев. Для этого необходимо использовать безвоздушное распыление.</p>
Полосовая окраска	<p>Полосовые слои должны быть нанесены равномерной пленкой при помощи кисти или валика на подлежащие полосовой окраске поверхности.</p>
Очиститель	<p>International GTA822</p>
Остановки в работе и Очистка	<p>Не допускайте остатков материала в окрасочных шлангах, пистолетах и оборудовании. Тщательно промойте все оборудование International GTA822. После длительных остановок в работе рекомендуется использовать свежеприготовленный комплект. Сразу после использования промойте все оборудование International GTA822. Хорошей практикой работы является периодическая промывка окрасочного оборудования в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества нанесенного материала, температуры и прошедшего времени, включая все задержки в работе. Не превышайте срока жизнеспособности материала.</p> <p>Все излишки материала и пустые контейнеры должны утилизироваться в соответствии с региональными правилами/законодательством.</p>
Вентиляция	<p>Вентилирование должно осуществляться как минимум в течение 48 часов после окончания окраски до получения одобрения International Paint.</p>
Сварка	<p>В случае сварки или газовой резки металла, окрашенного этим продуктом, образуется пыль и пары, что требует применения средств индивидуальной защиты и адекватной локальной вытяжной вентиляции. В Северной Америке действуйте в соответствии с инструкцией в ANSI/ASC Z49.1 "Безопасность при Сварке и газовой резке"</p>

### БЕЗОПАСНОСТЬ

Все работы, связанные с нанесением и использованием данного продукта должны выполняться в соответствии с национальными требованиями и стандартами по охране труда и технике безопасности.

Перед использованием продукта получите Лист Безопасности, ознакомьтесь с ним и следуйте изложенным в нем указаниям. Прочитайте и следуйте всем предупреждениям, изложенным в Листе Безопасности и на этикетках банок. В случае, если вы не полностью понимаете указанные предупреждения и инструкции, либо не можете полностью выполнить их, не пользуйтесь данным продуктом. В процессе нанесения и сушки материала необходимо наличие средств защиты и вентиляции, достаточной для поддержания безопасного уровня концентрации паров растворителей для предупреждения токсического воздействия паров и недостатка кислорода. Принимайте меры, предупреждающие контакт продукта с кожей и глазами (используйте одежду, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.). Реально необходимые меры по охране труда и технике безопасности зависят от метода нанесения продукта и условий окружающей среды.

#### КУДА ОБРАЩАТЬСЯ В ЭКСТРЕННЫХ СЛУЧАЯХ:

США/Канада - телефон для медицинских консультаций 1-800-854-6813

Европа - тел. (44) 191 4696111. Только для консультаций мед. персонала тел. (44) 207 6359191

Китай-контактный тел.-(86)53283889090

R.O.W. - Свяжитесь с Региональным Офисом

## IMO Resolution MSC.288 (87) compliant Cargo Oil Tank Coating

### ОГРАНИЧЕНИЯ

Intergard 7600 должен быть обмыт пресной водой под высоким давлением и/или обмыт растворителем перед перекрытием, когда необходимо, для удаления накопившихся загрязнений.

### Толщина покрытия

**Номинальная толщина сухой пленки (NDFT)** Указанная в спецификации толщина сухой пленки в 320 мкм должна быть достигнута, по крайней мере, на 90% окрашиваемой поверхности. Минимальная толщина сухой пленки, составляющая 90% от спецификационной, должна быть на оставшихся 10% окрашиваемой поверхности.

**Минимальная толщина покрытия** При нанесении Intergard 7600 безвоздушным распылением без разбавления толщиной сухой пленки ниже 75 мкм растекаемость нанесенного покрытия может быть неудовлетворительной.

**Максимальная толщина покрытия** Толщина сухой пленки по возможности не должна превышать 960 мкм (т.е. тройное превышение спецификационной толщины). В местах, где неизбежно чрезмерное переутолщение (например, углы, или при окрашивании стыков ранее окрашенных секций), можно ожидать толщины до 2000 мкм. При наличии многократных значений толщины сухой пленки, выходящих за вышеуказанные пределы, проконсультируйтесь с International Paint.

### Факторы Окружающей Среды

Информация по перекрытию дана в общих чертах и меняется в различных регионах в зависимости от климатических и природных условий. Консультируйтесь в вашем представительстве International Paint. Проводите окраску в хорошую погоду. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3°C выше температуры точки росы и относительная влажность не должна превышать 85%. Для получения оптимальных параметров при нанесении доведите температуру материала до 21-27°C перед перемешиванием и нанесением. Не перемешанный продукт (в закрытых контейнерах) должен храниться в соответствии с материалами, изложенными в разделе «ХРАНЕНИЕ» настоящего документа. Указанные в настоящем издании характеристики продукта даны для определения общих рекомендаций по нанесению. Данные получены в результате лабораторных испытаний и тестов, в связи с чем International Paint не претендует на то, что при практическом применении продукта либо при проведении других тестов будут получены идентичные результаты. Так как особенности нанесения продукта, условия окружающей среды и конструктивные особенности могут существенно различаться для каждого конкретного случая, необходимо уделять им должное внимание при выборе и эксплуатации покрытия.

РАЗМЕР УПАКОВКИ	Размер упаковки	Часть А		часть В	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	20 л	15 л	20 л	5 л	5 л

По возможности упаковки другого размера спрашивайте International Paint

ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЙ ВЕС УПАКОВКИ	Размер упаковки	Вес упаковки
	20 л	32 кг.

ХРАНЕНИЕ	срок хранения	12 месяцев при температуре 25°C. В последствии подлежит переосвидетельствованию. Хранить в прохладном сухом помещении вдали от источников тепла и открытого огня.

МЕСТО ПРОИЗВОДСТВА	Китайская Народная Республика, Индия, Вьетнам,. Выбор из данного списка

### ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

*Информация, представленная в настоящем издании, не является исчерпывающей; любое лицо, использующее данный продукт для целей иных нежели это указано в настоящем листе характеристик без предварительного письменного подтверждения такого использования с нашей стороны, использует его на свой страх и риск. Все рекомендации и советы относительно применения данного продукта (указанные в настоящем листе характеристик либо в других наших документах) даны из расчета получения наилучшего результата. Однако, основываясь на том, что мы не имеем полной информации о реальном состоянии окрашиваемой поверхности и многих других факторах, влияющих на нанесение и эксплуатацию покрытия, мы не можем принять на себя ответственности за эксплуатационные качества покрытия и (в степени максимально разрешенной законодательством) за возможные потери или разрушения, возникшие при использовании данного продукта при отсутствии письменного разрешения использования продукта для каждого конкретного случая с нашей стороны. Все производимые поставки и технические рекомендации осуществляются в соответствии со «Стандартными условиями продаж» нашей компании. Мы рекомендуем запросить копию данного документа и тщательно изучить ее. Содержащаяся в настоящем Листе характеристик информация может время от времени изменяться в соответствии с приобретаемым опытом и нашей политикой постоянного совершенствования. Перед использованием продукции необходимо убедиться, что приводимые данные являются новыми и действительными, т.е. проверить с региональным представителем. Данный Лист технических характеристик доступен на сайте нашей компании [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) или [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com). В случае, если*

## Marine Coatings