

## Grunt epoksydowy /Farba wiążąca

### OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowy grunt epoksydowy montażowy szybko schnący (również farba wiążąca), który jest odpowiedni do przemalowania po długich okresach oddziaływania warunków atmosferycznych.

### PRZEZNACZENIE

Do stosowania jako grunt do ochrony oczyszczonej powierzchni stali przed nałożeniem szerokiego zakresu produktów. Może być również używana jako warstwa wiążąca do nakładania na świeżo malowane warstwy gruntów cynkowych w celu zapobieżenia tworzeniu soli cynku podczas ekspozycji w warunkach atmosferycznych oraz ograniczenia powstawania porów na kolejno nakładanych warstwach. Odpowiednia do stosowania w obecności kontrolowanej ochrony katodowej.

Do stosowania na nowobudowanych statkach, do konserwacji i naprawy lub konserwacji podczas rejsu.

### INFORMACJA O PRODUKCIE Kolor

EGA088-Czerwony (Red)

### Wykończenie/połysk

Nie dotyczy

### składnik B (utwardzacz)

EGA089

### Zawartość składników stałych

47% ± 2% (ISO 3233:1998)

### Proporcje mieszania

4.00 objętości składnika A z 1 objętości składnika B

### Typowa grubość warstwy

40 mikronów suchej warstwy (85 mikronów warstwy na mokro)

### Wydajność teoretyczna

11,75 m<sup>2</sup>/l przy grubości 40 mikronów, należy uwzględnić odpowiednie współczynniki strat

### Metoda nakładania

Natrysk bezpowietrzny, Pędzel, Natrysk konwencjonalny, Wałek

### Temperatura zapłonu

Składnik A 26°C; Składnik B 25°C; Mieszanka 26°C

### Czas indukcji

Nie jest wymagany

### Informacje dotyczące schnięcia

	5°C	10°C	25°C	35°C
Pyłosuchość [ISO 9117/3:2010]	45 min.	40 min.	30 min.	20 min.
Wyschnięta [ISO 9117-1:2009]	24 godz.	16 godz.	8 godz.	2 godz.
Okres żywotności	20 godz.	17 godz.	8 godz.	3 godz.

### Informacje dotyczące przemalowania - patrz ograniczenia

	Temperatura podłoża							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Przemalowanie przez	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Intershiold 300	24 godz.	przedł.	17 godz.	przedł.	6 godz.	przedł.	6 godz.	przedł.
Intershiold 300HS	24 godz.	6 mies.	17 godz.	6 mies.	6 godz.	6 mies.	6 godz.	6 mies.
Interthane 990	24 godz.	14 dni	17 godz.	14 dni	6 godz.	14 dni	6 godz.	7 dni
Intertuf 262	24 godz.	przedł.	17 godz.	przedł.	6 godz.	przedł.	6 godz.	przedł.
Intertuf 362	24 godz.	przedł.	17 godz.	przedł.	6 godz.	przedł.	6 godz.	przedł.

### Uwaga

Informacje dotyczące przemalowania dla wszystkich pozostałych produktów Intergard, Intertuf, Interbond i Interprime należy odnieść do umieszczonych powyżej dla farby Intertuf 262.

### DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

#### Zawartość lotnych substancji organicznych (VOC)

450 g/l jak dostarczono (EPA Method 24)  
293 g/kg dla ciekłej farby, jak dostarczono. EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)  
420 g/l Chiński Standard Krajowy GB23985

Uwaga: Wartości zawartości lotnych składników są typowe i są podane w celu ogólnej orientacji. Mogą one podlegać różnicowaniom zależnie od takich czynników, jak różnice w kolorach oraz normalne tolerancje podczas produkcji.

## Grunt epoksydowy /Farba wiążąca

### CERTYFIKACJA

Jeżeli produkt jest stosowany jako część zatwierdzonego systemu, to posiada następujące certyfikaty:

- Kontakt z żywnością - Transport zboża (NOHH)
- Ognioodporność - Rozprzestrzenianie płomienia na powierzchni (Exova Warringtonfire)
- Ognioodporność - zgodne z przepisami Marine Equipment Directive

W celu uzyskania szczegółowych informacji należy skonsultować się z lokalnym przedstawicielem International.

### SYSTEMY I ZGODNOŚCI

W sprawie wyboru najbardziej odpowiedniego systemu ochrony powierzchni przed korozją należy skonsultować się z przedstawicielem International Paint.

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Stosować zgodnie ze standardem Worldwide Marine Specifications.

Wszystkie powierzchnie przygotowane do malowania powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Oczyszczyć słodką wodą pod wysokim ciśnieniem lub umyć słodką wodą i usunąć całkowicie smar lub olej, rozpuszczalne zanieczyszczenia oraz inne obce substancje zgodnie ze standardem SSPC-SP 1 "solvent cleaning" (czyszczenie rozcieńczalnikiem).

#### Jako grunt montażowy do zbiorników wody balastowej

Eksploatacja w zanurzeniu:

Przed oczyszczaniem strumieniowo-ściernym należy wygładzić wszystkie spawy, doprowadzić ostre krawędzie i wypukłości do uzyskania gładkiego zagięcia i usunąć wszystkie odpryski spawalnicze.

Oczyszczyć strumieniowo-ściernie do standardu Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Jeżeli między czasem oczyszczenia a nakładaniem farby Intergard 269 rozpoczął się proces utleniania, to powierzchnia powinna być ponownie oczyszczona strumieniowo-ściernie w celu uzyskania specyfikowanego wizualnego standardu.

Wady powierzchni ujawnione podczas oczyszczania strumieniowo-ściernego powinny być usunięte przez szlifowanie, wypełnianie lub naprawianie w inny odpowiedni sposób.

Niewielkie miejsca mogą być oczyszczone mechanicznie do standardu Pt3 (JSRA SPSS:1984)

#### Jako grunt montażowy do powierzchni innych rejonów niż zbiorniki wody balastowej

Oczyszczyć strumieniowo-ściernie do standardu Sa 2 (ISO 8501-1:2007). Jeżeli między czasem oczyszczenia a nakładaniem Intergard 269 rozpoczął się proces utleniania, to powierzchnia musi być ponownie oczyszczona strumieniowo-ściernie do uzyskania specyfikowanego wizualnego standardu.

Wady powierzchni ujawnione podczas oczyszczania strumieniowo-ściernego powinny być usunięte przez szlifowanie, wypełnianie lub obrabianie w inny odpowiedni sposób.

Farba Intergard 269 może być nakładana na powierzchnie przygotowane do standardu HB2 (International Hydroblasting Standards), które są pokryte świeżym nalotem rdzy do standardu nie niższego niż HB2 L dla części podwodnej i pasa wodnicowego lub HB2 M dla powierzchni powyżej wody.

Niewielkie miejsca mogą być oczyszczone mechanicznie do standardu Pt3 (JSRA SPSS:1984)

#### Jako warstwa wiążąca na grunty cynkowe

Powierzchnia gruntu powinna być czysta, sucha i wolna od jakichkolwiek zanieczyszczeń. Miejsca spękane, uszkodzone itd. powinny być przygotowane zgodnie ze specyfikowanym standardem (np. Sa 2½ w/g ISO 8501-1:2001). Farba Intergard 269 musi być nałożona w określonych odstępach czasu przemalowania (zobacz kartę katalogową odpowiedniego produktu).

W celu uniknięcia porów na powierzchniach pokrytych gruntem cynkowym Intergard 269 powinien być rozcieńczony w ilości 15 - 25% w stosunku objętościowym przez użycie International GTA220.

W przypadku malowania zbiorników należy skonsultować się z przedstawicielem International w celu ustalenia szczegółów procedur, jakie powinny być zastosowane.

W celu uzyskania szczegółowych zaleceń należy skonsultować się z przedstawicielem International Paint.

### UWAGA

W przypadku użycia do morskich obiektów w Ameryce Północnej mogą być zastosowane następujące standardy przygotowania powierzchni:

**SSPC-SP 10 zamiast Sa 2½ (ISO 8501-1:2007)**

**SSPC-SP 6 zamiast Sa 2 (ISO 8501-1:2007)**

**SSPC-SP 11 zamiast Pt 3 (JSRA SPSS:1984)**

## Grunt epoksydowy /Farba wiążąca

### NAKLADANIE

<b>Mieszanie</b>	Produkt jest dostarczany w 2 pojemnikach jako komplet. Zawsze należy mieszać całe komplety w dostarczonych proporcjach. (1) Wymieszać bazę (składnik A) mieszadłem mechanicznym. (2) Połączyć całe ilości utwardzacza (składnik B) i bazy (składnik A) i dokładnie wymieszać mieszadłem mechanicznym.
<b>Rozcieńczalnik</b>	International GTA220. Rozcieńczanie nie jest wymagane. Należy skonsultować się z przedstawicielem International Paint w celu uzyskania szczegółowych zaleceń dotyczących malowania w warunkach ekstremalnych. Nie rozcieńczać bardziej niż zezwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska
<b>Natrysk bezpowietrzny</b>	Zalecane Zakres dysz 0,38-0,53 mm (15-21 millicali) ciśnienie farby na wylocie z dyszy nie niższe niż 141 kg/cm <sup>2</sup> (2010 p.s.i.)
<b>Natrysk konwencjonalny</b>	Należy stosować odpowiedni sprzęt. Może być konieczne rozcieńczanie.
<b>Pędzel</b>	Malowanie pędzlem jest zalecane tylko dla małych powierzchni. W celu uzyskania wymaganej grubości powłoki może być konieczne nałożenie kilku warstw.
<b>Wałek</b>	Malowanie wałkiem jest zalecane tylko dla małych powierzchni. W celu uzyskania wymaganej specyfikowanej grubości powłoki konieczne może być nałożenie kilku warstw.
<b>Środek czyszczący</b>	International GTA822/GTA220. Wybór środka myjącego może podlegać lokalnym przepisom. Aby uzyskać szczegółowe porady, skontaktuj się z lokalnym przedstawicielem.
<b>Przerwy w pracy i czyszczenie</b>	Nie pozostawiać resztek produktu w węzłach, pistolecie lub sprzęcie do natrysku. Dokładnie wypłukać cały sprzęt stosując International GTA822/GTA220. Raz zmieszany produkt nie nadaje się do ponownego zamknięcia i zaleca się, aby po dłuższej przerwie w pracy rozpocząć malowanie świeżo zmieszany kompletami farby. Natychmiast po użyciu oczyścić cały sprzęt stosując International GTA822/GTA220. Dobrą praktyką malarską jest okresowe płukanie sprzętu do natrysku podczas dnia roboczego. Częstotliwość płukania zależy od ilości zużytej farby, temperatury, wilgotności względnej i upływu czasu, uwzględniającego przerwy w pracy. Nie należy przekraczać okresu żywotności produktu. Cały nadmiar niezużytego produktu i puste pojemniki należy utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami lokalnymi.
<b>Spawanie</b>	W przypadku prowadzenia prac spawalniczych lub cięcia gazowego metalu pomalowanego tym produktem będą wydzielać się pyły i dymy, które wymagają będą używania odpowiedniej odzieży ochronnej oraz właściwej miejscowej wentylacji odciągowej. W Ameryce Północnej należy postępować zgodnie z instrukcją ANSI/ASCZ49.1 "Safety in Welding and Cutting" ("Bezpieczeństwo przy pracach spawalniczych i cięciu").

### BEZPIECZEŃSTWO

Każda czynność dotycząca nakładania i stosowania tego produktu powinna być dokonana zgodnie z odpowiednimi państwowymi standardami i przepisami dotyczącymi zdrowia, bezpieczeństwa oraz ochrony środowiska.

Przed użyciem należy uzyskać, skonsultować i dostosować się do informacji dotyczących zdrowia i bezpieczeństwa zawartych w odpowiedniej karcie charakterystyki produktu niebezpiecznego. Należy przeczytać i zrozumieć wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa zamieszczone w karcie charakterystyki oraz na etykietach na pojemnikach. Jeżeli nie można całkowicie zrozumieć tych ostrzeżeń i instrukcji lub nie można się z nimi całkowicie zgodzić, to nie należy stosować tego produktu. Podczas malowania i schnięcia powinna być zapewniona właściwa wentylacja oraz środki zapobiegawcze, aby stężenia par rozpuszczalników nie przekroczyły granic bezpieczeństwa i aby uniknąć niebezpieczeństw toksyczności lub niedoboru tlenu. Należy stosować środki bezpieczeństwa zapobiegające kontaktowi ze skórą i oczami (np. rękawice, okulary ochronne, maski ochronne, kremy ochronne, itp.). Rodzaje faktycznie używanych środków bezpieczeństwa są zależne od metod malowania i środowiska pracy.

#### KONTAKTOWE NUMERY ALARMOWE:

USA/Canada - Medical Advisory Number 1-800-854-6813

Europa - telefon kontaktowy (+44) 191 4696111. Tylko w sprawie porady lekarskiej lub pomocy szpitalnej - telefon kontaktowy (+44) 207 6359191

Polska - telefon kontaktowy: (042) 657 42 95 (Krajowe Centrum Informacji Toksykologicznej).

Chiny - telefon kontaktowy (86) 532 83889090

Pozostałe państwa - Należy skontaktować się z regionalnym przedstawicielstwem

## Grunt epoksydowy /Farba wiążąca

### OGRANICZENIA

Ten produkt nie będzie należycie utwardzał się w temperaturach poniżej 5°C (41°F). W celu uzyskania maksymalnej wydajności utwardzania temperatura powinna być powyżej 10°C (50°F). Stan, wiek stali i sposób jej obróbki mogą mieć istotny wpływ na zużycie farby.

Informacja dotycząca przemalowania jest umieszczona tylko w celu ogólnego ukierunkowania a przemalowanie będzie podlegało zmianom zależnym od lokalnych warunków klimatycznych i środowiskowych. Należy skonsultować się z przedstawicielem International Paint w celu uzyskania szczegółowych zaleceń.

Malować podczas dobrej pogody. Temperatura malowanej powierzchni musi być co najmniej o 3 °C wyższa od temperatury punktu rosy. W celu uzyskania najkorzystniejszych własności aplikacji, przed zmieszczeniem i malowaniem należy ogrzać farbę do temperatury 21-27°C, jeśli nie zalecono inaczej. Niezmieszany produkt (w zamkniętych pojemnikach) powinien być przechowywany w zabezpieczonym magazynie zgodnie z informacjami umieszczonymi w niniejszej karcie katalogowej w rozdziale MAGAZYNOWANIE. Dane techniczne i aplikacji są tu umieszczone w celu ustalenia ogólnego kierunku specyfikacji oraz właściwych procedur aplikacji farb. Rezultaty przeprowadzonych testów zostały uzyskane w kontrolowanym środowisku laboratoryjnym i International Paint nie zastrzega, iż muszą dokładnie odzwierciedlać te uzyskiwane podczas praktycznych aplikacji w terenie. Okoliczności aplikacji, środowiskowe oraz konstrukcyjne mogą istotnie się zmieniać, zatem należy zachować ostrożność w doborze i zastosowaniu farby o odpowiedniej funkcjonalności.

Umieszczone w kartach katalogowych w części dotyczącej odstępów czasu przemalowania skrót "przedł." oznacza przedłużony odstęp czasu przemalowania. W celu uzyskania wyjaśnień proszę odnieść się do wskazówek dotyczących definicji i skrótów ujętych w International Marine Painting Guide - Definitions and Abbreviations dostępnym na naszej stronie internetowej.

### OPAKOWANIE JEDNOSTKOWE

Wielkość kompletu	Składnik A		Składnik B	
	obj.	opakowanie	obj.	opakowanie
20 l	16 l	20 l	4 l	5 l
5 galon amerykański	4 galon amerykański	5 galon amerykański	1 galon amerykański	1 galon amerykański

W sprawie dostępności w innych opakowaniach należy skonsultować się z przedstawicielem International Paint

### CIEŻAR OPAKOWANIA JEDNOSTKOWEGO

Wielkość kompletu	ciężar kompletu
20 l	32.9 kg
5 galon amerykański	68.4 funt

### MAGAZYNOWANIE

Okres żywotności składnik A - co najmniej 12 miesięcy w temperaturze 25 °C.  
składnik B - co najmniej 18 miesięcy w temperaturze 25 °C.  
pod warunkiem późniejszej ponownej kontroli. Należy przechowywać w suchych, zacienionych pomieszczeniach, chroniąc od źródeł ciepła i zapłonu.

### DOSTĘPNOŚĆ NA ŚWIECIE

EGA042 – Jasno Szary dostępny tylko w Korei  
EGA086 - Biała dostępna tylko w Brazyli  
EGA042 i EGA086 są odpowiednie tylko do rejonów niezamieszanych. Skontaktuj się z lokalnym przedstawicielem w celu uzyskania informacji dotyczących certyfikatu.

### OŚWIADCZENIE

*Informacje w tej karcie katalogowej nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Każdy, kto bez uzyskania naszej wcześniejszej pisemnej zgody stosuje produkt w jakimkolwiek innym celu, niż ściśle określony w danej karcie katalogowej, czyni to na własne ryzyko. Wszystkie nasze porady lub informacje przekazane o produkcie (zarówno w danej karcie katalogowej, jak też w inny sposób) są prawidłowe zgodnie z naszą najlepszą posiadaną wiedzą, ale my nie możemy wszędzie kontrolować jakości i stanu podłoża lub też wielu czynników mających wpływ na stosowanie i aplikację produktu. Dlatego, jeżeli my nie zgodzimy się wyraźnie na piśmie, nie możemy przyjmować żadnej odpowiedzialności za całość wykonania lub (zgodnie z maksymalną rozciągłości odpowiedzialności według prawa) za straty lub szkody wynikłe z powodu stosowania produktu. Tym samym nie udzielamy żadnych gwarancji i nie przyjmujemy zażaleń, wypowiedzianych lub implikowanych, obowiązujących prawnie lub w inny sposób, wliczając w to, bez ograniczeń, każdą implikowaną gwarancję handlową lub przystosowanie produktu do specyficznych celów. Wszystkie dostarczane produkty i udzielane doradztwo techniczne podlegają naszym standardowym warunkom sprzedaży. Wy możecie poprosić o kopie tych dokumentów i dokładnie je przejrzeć. Informacje zawarte w danej karcie katalogowej od czasu do czasu podlegają zmianom w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu. Odpowiedzialnością stosującego produkt jest sprawdzenie przed użyciem u lokalnego przedstawiciela, czy dane zawarte w tej karcie katalogowej są aktualne.*

*Techniczne karty katalogowe są dostępne na naszych stronach internetowych [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) lub [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) i powinny być identyczne jak dany dokument. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności między danym dokumentem a wersją umieszczoną na stronie internetowej ważniejsza jest wersja na stronie internetowej.*

Wszystkie znaki towarowe wymienione w tej publikacji są własnością, lub są zarejestrowane przez, firmy będące w grupie AkzoNobel.  
© AkzoNobel, 2022

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)