Interbond 201

International

Эпоксидное грунтовочное/финишное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

ВЕРСИЯ ДЛЯ УМЕРЕННОГО КЛИМАТА
Долговечное не требующее высокой степени подготовки поверхности двухкомпонентное эпоксидное грунтовочное/финишное покрытие, обеспечивающее защиту от коррозии при нанесении в один слой.
Доступна низкотемпературная версия Interbond 201 для использования при температурах до -5°C.

НАЗНАЧЕНИЕ

В качестве противокоррозионного грунта/ финишного покрытия для палуб, палубного насыщения и грузовых трюмов.
Применяется в судоремонте и при ремонте силами экипажа в процессе эксплуатации.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРОДУКТУ

Цвет	KDL549-Сигнально-зеленый, KDL274-Красный, KDK724-Штормовой серый, KDF684-Цвет серого прибоя
Внешний вид/глянец	Полуглянцевый
Часть B (отвердитель)	KDA100 (умеренный)
Сухой остаток	74%±2% (ISO 3233:1998)
Соотношение при смешивании	4.00 части (об.) Компонента A : 1 часть (об.) Компонента B
Типовая толщина пленки	150 мкм сухой пленки (203 мкм мокрой пленки)
Теоретический Расход	4,93 м²/л при толщине сухой пленки 150 мкм, необходимо учитывать фактор потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Кисть, Валик
Температура воспламенения	Часть A 28°C;Часть B 34°C;Смешаннный 29°C (Материал, производимый и поставляемый в Северной Америке, в связи с использованием местных растворителей имеет следующие температуры воспламенения: Часть A 43°C, Часть B 39°C, после смешивания 39°C. Это никак не сказывается на эксплуатационных свойствах материала.)
Индукционный период	30 минут при температуре ниже 25°C для KDA100

Информация по высыханию	5°C	10°C	25°C	35°C
Высыхание на отлип [ISO 9117/3:2010]	9 ч.	7 ч.	4 ч.	3 ч.
Высыхание до твёрдой плёнки [ISO 9117-1:2009]	47 ч.	29 ч.	9 ч.	5 ч.
Время жизнеспособности	8 ч.	7 ч.	4 ч.	2 ч.

Информация по перекрытию - см.ограничения	Температура поверхности							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Перекрывается	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
Interbond 201	24 ч.	28 дн.	18 ч.	28 дн.	6 ч.	28 дн.	4 ч.	15 дн.
Балластные трюмы Interbond 201	24 ч.	3 мес.	18 ч.	2.5 мес.	6 ч.	2 мес.	4 ч.	28 дн.
Interbond 501	24 ч.	21 дн.	18 ч.	21 дн.	6 ч.	21 дн.	4 ч.	21 дн.
Intergard 740	24 ч.	28 дн.	18 ч.	20 дн.	6 ч.	14 дн.	4 ч.	7 дн.
Intersheen 579	24 ч.	3 дн.	18 ч.	3 дн.	6 ч.	3 дн.	4 ч.	3 дн.
Interthane 990	-	-	-	-	9 ч.	24 ч.	5 ч.	24 ч.

Примечание: Установленные значения для жизнеспособности, времени высыхания и интервалов перекрытия применимы для умеренной версии продукта. Для низкотемпературной версии см. отдельный лист технических характеристик.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Летучие органические соединения	279 г/л при поставке (EPA Метод 24) 229 г/кг жидкой краски при поставке. Директива ЕС о Выделении Растворителя (Council Directive 1999/13/EC) 274 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.

Эпоксидное грунтовочное/финишное покрытие

СЕРТИФИКАЦИЯ

При применении в составе одобренной схемы данный продукт имеет следующие сертификаты:

- Контакт с пищевыми продуктами - Перевозка Зерна (NOHH)
- Контакт с пищевыми продуктами - соответствует требованиям FDA: Сухие продукты питания
- Пожаробезопасность - Распространение пламени по поверхности (Exova Warringtonfire)
- Пожаробезопасность - Smoke & Toxicity (Exova Warringtonfire)
- Пожаробезопасность - соответствует требованиям Директивы по Морскому оборудованию

За более детальной информацией обращайтесь к представителю International Paint.

СИСТЕМЫ И СОВМЕСТИМОСТЬ

Проконсультируйтесь с вашим представителем International Paint по вопросам систем, наилучшим образом подходящих для защиты конкретной поверхности.
При использовании в грузовых трюмах ознакомьтесь с Процедурами нанесения Interbond 201 для грузовых трюмов.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Используйте в соответствии со стандартной спецификацией
Поверхность, подлежащая окрашиванию, должна быть сухой, чистой и не содержать посторонних включений.
Обмыть пресной водой или пресной водой под высоким давлением и удалить все масло, смазку, растворимые загрязнения и другие посторонние включения в соответствии с SSPC-SP1.

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ
Абразивоструйная очистка до степени Sa2 (ISO 8501-1:2007). Если перед нанесенным Interbond 201 произошло окисление, поверхность должна быть заново очищена до указанного визуального стандарта.
Поверхностные дефекты, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть выровнены, заварены или исправлены соответствующим образом.
Interbond 201 может быть нанесен на поверхности, подготовленные гидробластингом до степени HB2 International Paint Hydroblasting Standard с первичной ржавчиной не сильнее HB2M. Гидробластинг рекомендован только для грузовых трюмов, надводного борта и непогружаемых поверхностей.
Или - Interbond 201 может быть нанесен на поверхность, подготовленную до степени SB2 International Paint Slurry Blasting Standard с первичной коррозией не более SB2M. Рекомендовано только для надводного борта и непогружаемых поверхностей
РЕМОНТ/РЕМОНТ СИЛАМИ ЭКИПАЖА В ПРОЦЕССЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ - Сталь подвергнутая коррозии
Очистить ручным или механическим инструментом до степени минимум St2 (ISO 8501-1:2007).Обратите внимание, вся окалина должна быть удалена и участки, которые не могут быть подготовлены должным образом механическим инструментом (например, игольчатым пистолетом) должны быть очищены абразивоструйным методом до степени минимум Sa2 (ISO8501-1 : 1988). Обычно это относится к стали степеней C или D.
Или - абразивоструйная очистка до степени Sa2 (ISO 8501-1:2007). Если перед нанесением Interbond 201 произошло окисление, поверхность должна быть заново очищена до указанного визуального стандарта
Поверхностные дефекты, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть выровнены, заварены или исправлены соответствующим образом.
Или - Interbond 201 может наносится на поверхности, подготовленные до степени HB2M International Paint Hydroblasting Standard.
Или - Interbond 201 может быть нанесен на поверхность, подготовленную до степени SB2 International Paint Slurry Blasting Standard с первичной коррозией не более SB2M.
Interbond 201 подходит для частичного перекрытия большинства старых систем. Отслоившиеся участки старого покрытия должны быть сведены "на ус" и должен быть нанесен Interbond 201 с перекрытием 2-3 см. Для глянцевых эпоксидных и полиуретановых покрытий может потребоваться шероховка.
Неповрежденные покрытия:
Этот продукт может быть нанесен поверх большинства основных типов покрытий, которые находились в эксплуатации не менее 3-х месяцев. Перед применением в качестве полного слоя, рекомендуется провести тест на совместимость покрытий. Консультируйтесь в International Paint по вопросам совместимости и требуемой степени подготовки поверхности.
Важно тщательно контролировать толщину наносимого слоя особенно при перекрытии старых покрытий.
Мокрые трюмы
Абразивоструйная очистка до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007).
или - Interbond 201 может наносится на поверхности, подготовленные до степени HB2½L International Paint Hydroblasting Standard.
Замечания по Перекрытию при Ремонте/ Ремонте силами экипажа в процессе эксплуатации
Interthane 990 может быть нанесен на Interbond 201, выдержанный в атмосферных условиях более чем 3 месяца, после обмыва пресной водой и обезжиривания в соответствии с SSPC-SP1.Interthane 990 не должен применяться для перекрытия Interbond 201 низкотемпературной версии. Для хорошей декоративности Interbond 201 низкотемпературная версия должен быть перекрыт с Intergard 740 или Intersheen 579.

Проконсультируйтесь с вашим представителем International Paint для получения конкретных рекомендаций.

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-SP2 вместо St2 (ISO 8501-1:2007)

Эпоксидное грунтовочное/финишное покрытие

НАНЕСЕНИЕ

Перемешивание	Материал поставляется в двух емкостях как комплект. Всегда смешивайте полный комплект в поставленных количествах. (1) Перемешайте основу (Часть А) механической мешалкой. (2) Смешайте все содержимое отвердителя (часть В) и основы (часть А) и тщательно перемешайте механической мешалкой.
Растворитель	International GTA220. Разбавление обычно не требуется. При необходимости выполнения работ в экстремальных условиях заблаговременно обратитесь к местному представителю International Paint для получения рекомендаций. Не применяйте растворителя больше, чем это разрешено местными нормативами.
Безвоздушное распыление	Рекомендуется Диаметр сопла 0,53-0,84 мм (21-33 thou) Давление жидкости на выходе из сопла не менее 176 - 246 кг/см² (2500 - 2500 p.s.i.)
Пневмораспыление	Нанесение пневмораспылением не рекомендуется.
Кисть	Нанесение кистью рекомендуется только для небольших участков, при этом может потребоваться нанесение нескольких слоев для достижения необходимой толщины сухой пленки.
Валик	Рекомендуется
Очиститель	International GTA220/GTA822. Выбор очистителя определяется местным законодательством. Пожалуйста, обратитесь к местному представителю за более подробной информацией.
Остановки в работе и Очистка	Не оставляйте остатки материала в окрасочных шлангах, пистолетах и оборудовании. Тщательно промойте все оборудование International GTA220/GTA822. После смешивания компонентов комплекта они не могут быть снова запечатаны. После длительных остановок в работе рекомендуется использовать свежеприготовленный комплект. Сразу после использования промойте все оборудование International GTA220/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. Все излишки материала и пустые контейнеры должны утилизироваться в соответствии с региональными правилами/законодательством.
Сварка	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"

БЕЗОПАСНОСТЬ

Все работы, связанные с нанесением и использованием данного продукта должны выполняться в соотвествии 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

Эпоксидное грунтовочное/финишное покрытие

ОГРАНИЧЕНИЯ

Для достижения полной укрывистости при окраске больших участков рекомендуется прокраска кистями участков, поврежденных питтингом, или участков с большой шероховатостью. Для сложных конструкций рекомендуется полосовая окраска.
Низко температурная версия Interbond 201 не подходит для использования в балластных трюмах.
Оптимальные эксплуатационные качества достигаются при нанесении Interbond 201 на сталь, очищенную абразивоструйным методом.
Как и все покрытия на эпоксидной основе Interbond 201 мелеет под действием ультрафиолетового излучения.
Информация по перекрытию дана в общих чертах и меняется в различных регионах в зависимости от климатических и природных условий. Обратитесь в местное представительство International Paint.
Проводите окраску в хорошую погоду. Температура окрашиваемой поверхности должна быть, как минимум, на 3°C выше температуры точки росы. 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 рекомендациями, 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 A		часть B	
	Объём	Упаковка	Объём	Упаковка
20 л	16 л	20 л	4 л	5 л
5 Американский галлон	4 Американский галлон	5 Американский галлон	1 Американский галлон	1 Американский галлон

По возможности упаковки другого размера спрашивайте International Paint

ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЙ ВЕС УПАКОВКИ

Размер упаковки	Вес упаковки
20 л	28.93 кг.
5 Американский галлон	59 фунт

ХРАНЕНИЕ

срок хранения

Часть A - не менее 18 месяцев при температуре 25°C.
Часть B - не менее 12 месяцев при температуре 25°C.
В последствии подлежит переосвидетельствованию. Храните в прохладном сухом помещении вдали от источников тепла и открытого огня.

ДОСТУПНОСТЬ В МИРЕ

Проконсультируйтесь с International Paint.

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 или www.international-pc.com. В случае, если возникают расхождения между данным документом и версией размещенной на сайте, приоритетным является версия размещенная на сайте компании.

Все торговые марки упомянутые в данной публикации принадлежат или лицензированы группой компаний Акзо Нобель.
© AkzoNobel, 2022

www.international-marine.com