

## Grunt epoksydowy / Farba nawierzchniowa

### OPIS PRODUKTU

DO STOSOWANIA W UMIARKOWANYCH TEMPERATURACH

Odporny na ciężkie warunki eksploatacji grunt epoksydowy (również jako warstwa nawierzchniowa) do nakładania na powierzchnie o niskim standardzie oczyszczenia dający ochronę przed korozją w jednej warstwie. Dostępna jest niskotemperaturowa wersja farby Interbond 201 do stosowania w temperaturach do - 5 oC (23 oF).

### PRZEZNACZENIE

Jako farba przeciwkorozyjna lub nawierzchniowa do pokładów, wyposażenia pokładowego oraz ładowni. Do stosowania do konserwacji i naprawy lub do konserwacji podczas rejsu.

### INFORMACJA O PRODUKCIE

**Kolor** KDL549-Zielony (Signal Green), KDL274-Czerwony (Red), KDK724-Szary (Storm Grey), KDF684-Szary (Surf Gray)

**Wykończenie/połysk** Połysk jedwabisty

**składnik B (utwardzacz)** KDA100 (umiarkowanotemperaturowy)

**Zawartość składników stałych** 74%± 2% (ISO 3233:1998)

**Proporcje mieszania** 4.00 objętości składnika A z 1 objętości składnika B

**Typowa grubość warstwy** 150 mikronów suchej warstwy (203 mikronów warstwy na mokro)

**Wydajność teoretyczna** 4,93 m<sup>2</sup>/l przy grubości 150 mikronów, należy uwzględnić odpowiednie współczynniki strat

**Metoda nakładania** Natrysk bezpowietrzny, Pędzel, Wałek

**Temperatura zapłonu** Składnik A 28°C; Składnik B 34°C; Mieszanka 29°C (Farba produkowana i dostarczana w Ameryce Północnej posiada punkty zapłonu odpowiednio: składnika A: 43 oC (110 oF), składnika B: 39 oC (103 oF) i mieszanki: 39 oC (103 oF) ze względu na rozpuszczalniki pochodzące z lokalnych źródeł. Nie ma to szkodliwego wpływu na jakość produktu).

**Czas indukcji** 30 minut w temperaturach poniżej 25 °C dla KDA100

#### Informacje dotyczące schnięcia

	5°C	10°C	25°C	35°C
Pyłosuchość [ISO 9117/3:2010]	9 godz.	7 godz.	4 godz.	3 godz.
Wyschnięta [ISO 9117-1:2009]	47 godz.	29 godz.	9 godz.	5 godz.
Okres żywotności	8 godz.	7 godz.	4 godz.	2 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.
Interbond 201	24 godz.	28 dni	18 godz.	28 dni	6 godz.	28 dni	4 godz.	15 dni
Ładownie balastowe Interbond 201	24 godz.	3 mies.	18 godz.	2.5 mies.	6 godz.	2 mies.	4 godz.	28 dni
Interbond 501	24 godz.	21 dni	18 godz.	21 dni	6 godz.	21 dni	4 godz.	21 dni
Intergard 740	24 godz.	28 dni	18 godz.	20 dni	6 godz.	14 dni	4 godz.	7 dni
Intersheen 579	24 godz.	3 dni	18 godz.	3 dni	6 godz.	3 dni	4 godz.	3 dni
Interthane 990	-	-	-	-	9 godz.	24 godz.	5 godz.	24 godz.

**Uwaga** Przedstawione wykresy okresu żywotności, czasów schnięcia i odstępów czasu przemalowania podane są dla produktu umiarkowanotemperaturowego. Dane dla produktu niskotemperaturowego umieszczone są w oddzielnej karcie katalogowej.

### DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

**Zawartość lotnych substancji organicznych (VOC)** 279 g/l jak dostarczono (EPA Method 24)  
229 g/kg dla ciekłej farby, jak dostarczono. EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)  
274 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 nawierzchniowa

### CERTYFIKACJA

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

- Kontakt z żywnością - Transport zboża (NOHH)
- Ognioodporność - Powierzchnia ogarnięta płomieniem (Exova Warringtonfire)
- Ognioodporność - Smoke & Toxicity (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.

W przypadku stosowania w ładowniach należy zapoznać się z procedurami "Interbond 201 Cargo Hold Application Procedures" (Procedury Nakładania Ładownich).

### 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).

### CAŁKOWITA RENOWACJA

Oczyszczyć strumieniowo-ściernie do standardu Sa 2 (ISO 8501-1:2007). Jeżeli między czasem oczyszczenia a nakładaniem Interbond 201 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.

Farbę Interbond 201 można nakładać na powierzchnie oczyszczone do standardu HB2 (International Hydroblasting Standards), które są pokryte świeżym nalotem rdzy, ale do standardu nie niższego niż HB2 M.

#### **NAPRAWA /KONSERWACJA PODCZAS REJSU - Odsłonięta stal i korozja:**

Oczyszczyć ręcznie lub mechanicznie do standardu minimum St 2 (ISO 8501-1:2007). Uwaga: zendra musi być całkowicie usunięta, a miejsca, których nie można odpowiednio przygotować przy użyciu młotka palcowego lub igłowego, należy oczyścić strumieniowo-ściernie do standardu minimum Sa 2 (ISO 8501-1:2007). Typowe zastosowanie tej metody powinno być dla stopni stali C i D określonych w powyższej normie.

Lub - Oczyszczyć strumieniowo-ściernie do standardu Sa 2 (ISO 8501-1:2007). Jeżeli między oczyszczeniem a nakładaniem warstwy Interbond 201 rozpocznie się proces utleniania, to powierzchnia powinna być ponownie oczyszczona strumieniowo-ściernie do specyfikowanego wizualnego standardu.

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

Lub - Farbę Interbond 201 można nakładać na powierzchnie oczyszczone wodą pod wysokim ciśnieniem do standardu HB2 (International Hydroblasting Standards), które są pokryte świeżym nalotem rdzy, ale do standardu nie niższego niż HB2 M.

Farba Interbond 201 jest odpowiednia do wykonywania zakładek na większość starych systemów malarskich. Luźne lub złuszczone warstwy powinny być usunięte aż do uzyskania silnie przylegającej powłoki i farba Interbond 201 powinna być nałożona na zakładkę 2 - 3 cm (1 cal) na krawędzie istniejącej powłoki. Błyszczące powłoki epoksydowe i poliuretanowe mogą wymagać zszorstkowania.

#### **Nienaruszone powłoki:**

Ten produkt może być nakładany jako pełna warstwa na większość rodzajów powłok, które są starsze niż 3 miesiące. Wskazane jest przeprowadzenie małej próby przed nałożeniem pełnej warstwy na pewne rodzaje farb. Należy skonsultować się z przedstawicielem International w celu określenia akceptowanych rodzajów farb oraz wymaganego zakresu przygotowania powierzchni. Niezbędna jest dokładna kontrola grubości warstwy, szczególnie przy przemalowywaniu istniejących systemów.

#### **Ładownie balastowe**

Oczyszczyć strumieniowo-ściernie do standardu Sa 2½ (ISO 8501-1:2007).

lub - Farbę Interbond 201 można nakładać na powierzchnie przygotowane do standardu HB2½ (International Hydroblasting Standards), które pokryte są świeżym nalotem rdzy do standardu nie niższego niż HB2½ L.

#### **Uwagi dotyczące przemalowania podczas naprawy /konserwacji podczas rejsu**

Farba Interthane 990 może być nakładana na umiarkowanie wyblakłą (skredowaną) powłokę Interbond 201 starszą niż 3 miesiące pod warunkiem, że powierzchnia jest umyta słodką wodą w celu całkowitego usunięcia brudu i zanieczyszczeń, a następnie odtłuszczona zgodnie ze standardem SSPC-SP 1 "solvent cleaning". Farba Interthane 990 nie może być stosowana do przemalowania warstwy wersji niskotemperaturowej farby Interbond 201. W celu uzyskania dobrych własności dekoracyjnych warstwa niskotemperaturowej wersji farby Interbond 201 powinna być przemalowana przez farbę Intergard 740 lub Intersheen 579.

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 2 zamiast St 2 (ISO 8501-1:2007)**

## Grunt epoksydowy / Farba nawierzchniowa

### 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 Średnica dyszy 0,53-0,84 mm (21-33 millicali) całkowite ciśnienie płynu na wylocie z dyszy nie niższe niż 176 - DP_M_AirlessSp
<b>Natrysk konwencjonalny</b>	Malowanie natryskiem konwencjonalnym nie jest zalecane.
<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>	Zalecane
<b>Środek czyszczący</b>	International GTA220/GTA822
<b>Przerwy w pracy i czyszczenie</b>	Nie pozostawiać resztek produktu w węzłach, pistolecie lub sprzęcie do natrysku. Dokładnie wypłukać cały sprzęt stosując International GTA220/GTA822. 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 GTA220/GTA822. 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 niezaużytego 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 nawierzchniowa

### OGRANICZENIA

Przy malowaniu natryskowym dużych powierzchni jest zalecane malowanie pędzlem w przypadku powierzchni chropowatej i pokrytej wżerami w celu zapewnienia dokładnej penetracji. Zalecane jest wyprawianie skomplikowanych konstrukcji.

Wersja niskotemperaturowa farby Interbond 201 nie nadaje się do malowania ładowni balastowych.

Najlepszą jakość wykonania uzyskuje się, gdy farba Interbond 201 jest nakładana na powierzchnię stali oczyszczonej strumieniowo-ściernie.

Podobnie jak wszystkie powłoki epoksydowe Interbond 201 będzie wykazywać kredowanie po wystawieniu na oddziaływanie promieni ultrafioletowych.

Informacja dotycząca przemalowania jest umieszczona tylko w celu ogólnego ukierunkowania a przemalowanie będzie podlegać 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 zmieszaniem 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.

### 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*

### CIĘŻAR OPAKOWANIA JEDNOSTKOWEGO

Wielkość kompletu	ciężar kompletu
20 l	28.93 kg
5 galon amerykański	59 funt

### MAGAZYNOWANIE

Okres żywotności co najmniej 12 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** Należy skonsultować się z przedstawicielem International Paint.

### 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, 2018

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