

Epoxy primer/slutmaling

PRODUKTBEKRIVELSE LAV TEMPERATUR
En kraftig bærende, overfladetolerant, tokomponent epoxy primer/slutstrygning som yder korrosionsbeskyttelse i et lag. En tempereret version af Interbond 201 er tilgængelig til brug ved over 5°C.

ANVENDELSESOMRÅDE Som en rustbeskyttende primer/slutstrygning på dæk, dæksudrustning og lastrum.
Anvendes til vedligeholdelse og reparation eller til vedligeholdelse ombord.

PRODUKTINFORMATION

Farve KDF684-Surfgrå, KDK724-Stormgrå, KDL274-Rød, KDL549-Signalgrøn

Glans niveau Halvblank

Del B (hærder) KDA200 (lav temperatur)

Tørstof volumen 74% ±2% (ISO 3233:1998)

Blandingsforhold 4.00 volumen del A til 1 volumen del B

Typisk filmstykkel 150 micron tør (203 micron våd)

Teoretisk strækkevne 4,93 m²/liter ved 150 micron tft, tillafd passende tabsfaktor

Påføringsmetode Luftløs sprøjte, Pensel, Rulle

Flammepunkt Del A 28°C; Del B 38°C; Blandet 32°C (Produkt produceret og leveret i Nord Amerika har et flammepunkt på 43°C for part A og for part B 39°C færdigblandet 39°C på grund af lokalt leverede opløsningsmidler, der er ingen mærkbare ændringer i forhold til produkttegenskaber.)

Tørretids information	-5°C	5°C	15°C	25°C
Berøringstør [ISO 9117/3:2010]	24 timer	10 timer	5 timer	3 timer
Gennemtør [ISO 9117-1:2009]	60 timer	24 timer	11 timer	10 timer
Pot Life	8 timer	5 timer	2.5 timer	1 timer

Overmalings intervaller - Bemærk begrænsninger	Overfladetemperatur							
	-5°C		5°C		15°C		25°C	
Overmalet med	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interbond 201	48 timer	3 mths	12 timer	8 uge	4 timer	5 uge	3 timer	28 dage
Intergard 740	-	-	12 timer	28 dage	7 timer	16 dage	3 timer	7 dage
Intersheen 579	-	-	12 timer	24 timer	4 timer	24 timer	3 timer	24 timer

Bemærkning Oplysninger for anvendelsestid, tørretid, og overmalingsinterval er for lav temperatur produkt. For produkt for normale temperaturer se separat datablad

MILJØDATA	VOC
	279 g/l som leveret (EPA metode 24)
	212 g/kg af vådmaling som leveret. EU Solvent Emissions Direktivet (Council Directive 1999/13/EC)
	VOC værdierne er typiske og skabt med det formål at være vejledende. De er genstand for variationer afhængig af faktorer så som forskelle i kulør og normale produktionsvariationer.

Epoxy primer/slutmaling

CERTIFIKATION

Når anvendes som en del af et godkendt system, har dette materiale følgende certificering.

- Fødevarekontakt-Transport af korn (NOHA)
- Food Contact - FDA Compliant: Tørre fødevarer
- Brand resistens - Overflade flammespredning (Exova Warringtonfire)

Ønskes yderligere oplysninger, kontakt da din International Paint repræsentant.

SYSTEMFORLIGELIGHED

Konsulter din International Paint repræsentant for at få oplyst det bedst egnede system for den overflade som skal beskyttes.

Ved anvendelse i lastrum, se i Interbond 201 Lastrum påføringsprocedurer.

FORBEHANDLING

Brug i henhold til standard verdensomfattende specifikationer.

Alle overflader som skal males skal være rene, tørre og fri for forurening.

Anvend højtryksferskvandsvask eller ferskvandsvask, og fjern alt olie og fedt, opløseligt materiale og andet forurening med fortynderrensning i henhold til SSPC-SP1.

STØRRE OPGRADERING:

Sandblæs til Sa2 (ISO 8501-1:2007). Såfremt oksydering opstår mellem blæsning og påføring af Interbond 201, skal overfladen genblæses til den specificerede visuelle standard. Overfladedefekter som er opstået ved blæsningsprocessen, skal slibes, behandles med filler, eller behandles på anden passende måde. Interbond 201 kan påføres på overflader som er forbehandlet til International Paint Hydroblæsningsstandard HB2 som ikke er fladerustet til mere end HB2M.

REPARATION/OBV - udsat stål og korrosion. REPAIR/OBM - Exposed steel and corrosion:

Hånd eller mekanisk rens til minimum St2 (ISO 8501-1:2007).

Bemærk, al glødeskal skal fjernes og områder som ikke kan forbehandles tilstrækkelig med nålepistol skal pletblæses til minimum Sa2 (ISO 8501-1:2007). Typisk vil denne blive påført på C or D grade stål i denne standard.

Eller - Sandblæs til Sa2 (ISO 8501-1:2007). Såfremt oksydering opstår mellem blæsning og påføring af Interbond 201, skal overfladen genblæses til den specificerede visuelle standard. Overfladedefekter som er opstået under sandblæsningsprocessen skal slibes og filles eller behandles på passende måde.

Eller - Interbond 201 må påføres på overflader som er forbehandlet til International Paint hydroblæsningsstandard HB2 og som ikke er fladerustet til mere end HB2M.

Interbond 201 er egnet for overlappning af af de fleste ældre malingsystemer. Løst og flagende maling skal fjernes til sund overgang og Interbond 201 skal påføres således at det overlapper den eksisterende maling 2 - 3 cm (1 tomme). Glatte epoxyer og polyurethaner kan kræve rugøring.

Intakt maling:

Dette produkt må påføres som et fuldt lag over næsten alle generiske typer af maling som er mere end 3 måneder gamle. Det anbefales, på visse generiske typer, at der foretages en lille prøve før påføring. Kontakt International Paint for at få oplysninger om acceptable generiske typer og i hvilken udstrækning forbehandling kræves. Nøjagtig filmtykkelseskontrol er vigtig, især når eksisterende lag overmales.

Bemærkninger på overmaling ved reparation/ombord

Interthane 990 må påføres på tempereret vejruddat (kridtet) Interbond 201 som er mere end 3 måneder gammel. forudsat at overfladen er rengjort med ferskvand således at alt skidt og forurening er fjernet efterfulgt af affedning i henhold til SSPC-SP1 opløsningsmiddelrensning.

Interthane 990 bør ikke anvendes til påføring på lavtemperatur udgaven af Interbond 201. For at opnå god kosmetisk udseende bør Interbond 201 lavtemperaturhædende overmales med Intergard 740 eller Intersheen 579.

Konsulter din International Paint repræsentant for at få oplyst specifikke anbefalinger.

BEMÆRKNINGER

Ved brug i marinemiljøet i Nordamerika kan følgende forbehandling anvendes:

SSPC-SP10 i stedet for Sa21/2 (ISO 8501-1:2001)

SSPC-SP6 i stedet for Sa2 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP2 i stedet for St2 (ISO 8501-1:2007)

Epoxy primer/slutmaling

PÅFØRING

Blande	Materialet leveres i 2 spande, som en enhed. Bland altid en hel enhed i det forhold, hvori den leveres. (1) Omrør basen (del A) med en mekanisk omrører, (2) Hæld hele indholdet af hærdere (del B) i basen (A) og bland grundigt med en mekanisk omrører.
Fortynder	Anbefales ikke. Brug kun International GTA220 i særlige tilfælde. Fortynd IKKE mere end tilladt i henhold til lokal miljølovgivning.
Luftløs sprøjte	Anbefalet Dyseboring 0,53-0,84 mm (21-33 thou) Udgangstryk ved dysen ikke mindre end 176 - 246 kg/cm ² (2500 - 3500 p.s.i.)
Konventionel sprøjte	Påføring ved anvendelse af konventionelt sprøjteudstyr kan ikke anbefales
Pensel	Påføring med pensel anbefales kun til mindre områder. Ekstra lag kan være påkrævet for at opnå specificeret lagtykkelse.
Rulle	Anbefalet.
Renser	International GTA220/GTA822
Afbrydelser i arbejdet og rengøring	Efterlad ikke materiale i slanger, pistol eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA220/GTA822. Når materialet er blandet, må det ikke lukkes igen, og det tilrådes, at man efter længere stop i arbejdet begynder igen med friskblandede enheder. Straks efter brug skal man afrense alt udstyr med International GTA220/GTA822. Det er en god arbejdsskik at skylle sprøjteudstyret ud hyppigt i løbet af arbejdsdagen. Hyppigheden afhænger af den sprøjtede mængde, temperaturen, luftfugtighed og forløbetid, indbefattet forsinkelser. Overskrid ikke produktets anvendelsestid. Alt tiloversbleven materiale og tomme spande skal bortskaffes i overensstemmelse med stedlig lovgivning/regulativer.
Svejsning	I forbindelse med svejsning og flammeskæring på overflader som er coatet med produktet skal personlige værnemidler eller lokal afsugning etableres for at undgå indånding af giftig røg og støv. I Nordamerika overhold og følg instrukserne som anført i ANSI/ASC Z49.1 "Safety in Welding and Cutting".

SIKKERHED

Alt arbejde som omfatter påføring og øvrige brug af dette produkt skal udføres i nøje overensstemmelse med alle relevante nationale helbreds- og sikkerheds- og omgivelsesstandarder og regulativer.

Før brug, kend, konsulter og følg de instruktioner som gives vedrørende helbred og sikkerhed i dette produkts sikkerhedsdatablad. Læs og følg alle sikkerhedsbemærkninger i sikkerhedsdatabladet og på spandetiketten. Såfremt du ikke fuldt ud forstår disse advarsler og instruktioner og såfremt du ikke er i stand til at overholde dem, så undlad at anvende dette produkt. God ventilation og kvalificeret beskyttelse må sikres under påføring og efterfølgende tørring for at holde koncentrationer af fortynderdampe inden for sikre grænseværdier og beskytte mod gift eller mangelfulde iltningforhold. tag forholdsregler for at sikre mod hud og øjenkontakt (brug handsker, beskyttelsesbriller ansigtsmaske og beskyttelsescreme etc.). Aktuel kvalificeret sikkerhed er afhængig af påføringsmetode og arbejdsomgivelser.

KONTAKTNUMMER I NØDSITUATION

USA/Canada - Medicinsk anvisnings nummer 1-800-854-6813

Europa - Kontakt (44) 191 4696111. For oplysninger til læger & sygehuse kontakt kun (44) 207 6359191

Kina – Kontakt (86) 532 83889090

R.O.W. - Kontakt det Regionale kontor

Epoxy primer/slutmaling

BEGRÆNSNINGER

Ved sprøjtepåføring af store arealer, anbefales det at påføre tærede og ru områder et lag med pensel for at sikre fuld penetration. Udtikning af svært tilgængelige områder anbefales. Interbond 201 lav temperatur udgave er ikke velegnet for brug i ballasttanke. Optimale produkttegenskaber opnås bedst når Interbond 201 påføres på blæst stål. Som oftest vil alle epoxybaserede malinger af Interbond 201 udvikle kridtning når de bliver belyst med ultraviolet stråling. Overmalings informationer er kun givet som en vejledning og er afhængig af lokale variationer af klima og omgivne konditioner. Konsulter din lokale repræsentant fra International Paint for specifikke anbefalinger. Påfør i godt vejr. Overfladetemperaturen skal mindst være 3°C over dugpunktet. For optimal påføringsegensjaber bringes materialet til 21-27°C, medmindre anden specificeret instruks er givet, før blanding og påføring. Ublandet materiale (i lukkede spande) skal opbevares under beskyttede forhold i henhold til den givne information i LAGERSEKTIONEN i dette datablad. Tekniske- og påføringsdata heri er med det formål at etablere en generel retningslinje for påføringsprocedurerne. Anvisning er på grundlag af laboratrietest foretaget i lukket laboratorium, og International Paint påstår ikke at de viste testresultater eller andre test vil svare nøjagtigt til de resultater der opnås under vidt forskellige omgivelser. Påføringsegenskaberne vil variere alt efter de stedlige forhold og bør som sådan tilpasses ved valg af den rette maling til det rette brug.

EMBALLAGESTØRRELSE	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke
	20 l	16 l	20 l	4 l	5 l
	5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

For tilgængelighed af andre enhedsstørrelser konsulter International Paint

TRANSPORTVÆGT	Enhedsstørrelse	Enhedsvægt
	20 l	28.93 Kg
	5 US gal	59.4 lb

LAGERSTABILITET	Holdbarhed	12 måneder minimum ved 25°C. Derefter genstand for geninspektion. Oplagres tørt, og under skyggede forhold væk fra varmekilder og antændelse.

VERDENSSOMSPÆNDENDE LEVERINGSMULIGHEDER

Konsulter International Paint.

FORBEHOLD

Dette datablads råd og anvisninger er ikke komplette, og enhver som bruger produktet til andre formål end anbefalet i databladet, uden først at have indhentet skriftlig bekræftelse fra International om at produktet egner sig til disse formål er selv ansvarlig for resultatet. Vi gør hvad vi kan, for at sikre, at de råd, vi giver om produktet er korrekte, men vi har ingen kontrol hverken med overfladens kvalitet eller tilstand, eller de mange faktorer, som påvirker brugen og påføringen af produktet. Vi accepterer derfor intet ansvar for eventuelle tab eller beskadigelser, som kunne opstå ved brugen af produktet uanset af hvilken grund (med undtagelse af død eller personlig skade opstået på grund af forsømmelighed fra vores side) medmindre vi i forvejen har givet skriftlig accept. Alle leverede produkter samt teknisk rådgivning er underkastet vores standard kontraktbetingelser, som kan udleveres efter ønske og som bør gennemlæses grundigt. Informationerne indeholdt i databladene bliver modificeret fra tid til anden, idet nyudvikling samt større erfaringsgrundlag kan betyde ændringer. Det er selskabets politik at opdatere denne produktinformation ved ændringer. Det er brugerens ansvar at kontrollere at dette datablad er up to date før produktet tages i anvendelse.

Alle varemærket nævnt i denne publikation er ejet af eller i licens til Akzo Nobel koncernen.

© AkzoNobel, 2015

www.international-marine.com