

Farba epoksydowo-fenolowa

OPIS PRODUKTU

Jasna , bezropuszczalnikowa , bez smołowa , dwuskładnikowa farba epoksydowo-fenolowa do malowania zbiorników ładunkowych

PRZEZNACZENIE

Wysokiej jakości system do malowania zbiorników paliwa, zbiorników wyrównawczych paliwa, zbiorników ładunkowych produktów chemicznych (CHT), zbiorników balastowych oraz górnych pokładów statków przystosowanych do zamortyzowania lądujących samolotów. W płowozółtym (buff) gruncie (THA626) znajduje się optycznie aktywny pigment (OAP) w celu wspomagania kontroli procesu podczas aplikacji. Do stosowania na nowobudowanych statkach, do konserwacji i naprawy.

INFORMACJA O PRODUKCIE

Kolor	THA626-Płowozółty (Buff) Grunt, THA625-Szary (Grey) Farba nawierzchniowa, THA623-Biały (White) Farba nawierzchniowa
Wykończenie/połysk	Błyszczący
składnik B (utwardzacz)	THA627
Zawartość składników stałych	95% ± 2% (ISO 3233:1998)
Proporcje mieszania	4 objętości składnika A z 1 objętości składnika B
Typowa grubość warstwy	Grunt - 150 mikronów / 6 milicali suchej warstwy (158 mikronów / 6.3 milicali mokrej warstwy) Warstwa nawierzchniowa - 250 mikronów / 10 milicali suchej warstwy (263 mikrony / 10.5 milicali mokrej warstwy)
Wydajność teoretyczna	Grunt - 6.3 m ² /l przy grubości 150 mikronów suchej warstwy Warstwa nawierzchniowa - 3.8 m ² /l przy grubości 250 mikronów suchej warstwy, należy uwzględnić odpowiednie współczynniki strat
Metoda nakładania	Natrysk bezpowietrzny z mnogim zasilaniem, Natrysk bezpowietrzny, Pędzel, Wałek
Temperatura zapłonu	Składnik A 83°C; Składnik B 110°C; Mieszanka 83°C
Czas indukcji	Nie jest wymagany

Informacje dotyczące schnięcia

	10°C	25°C	35°C
Pyłosuchość [ISO 9117/3:2010]	18 godz.	5 godz.	3 godz.
Wyschnięta [ISO 9117-1:2009]	40 godz.	16 godz.	6 godz.
Okres żywotności	50 min.	30 min.	15 min.

Uwaga Okres żywotności dla temperatury 10 oC (50 oF) jest podany tylko w celu informacyjnym. Zalecana temperatura zmieszanej farby do malowania wynosi co najmniej 25 oC (77 oF). Zobacz również informację na stronie 2 dotyczącą mieszania.

Informacje dotyczące przemalowania - patrz ograniczenia

Temperatura podłoża

Przemalowanie przez	10°C		25°C		35°C	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Interline 624	40 godz.	21 dni	18 godz.	21 dni	8 godz.	21 dni
Interline 624 Inne	40 godz.	7 dni	18 godz.	7 dni	8 godz.	7 dni

Uwaga Pierwszy wiersz umieszczonych wyżej danych przemalowania dotyczy sytuacji, gdy poprzednia warstwa **nie była** poddana oddziaływaniom promieni ultrafioletowych podczas utwardzania, a drugi wiersz dotyczy sytuacji, gdy poprzednia warstwa **była** poddana oddziaływaniom promieni ultrafioletowych.

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Zawartość lotnych substancji organicznych (VOC) 98 g/l jak dostarczono (EPA Method 24)

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.

MIL SPEC

MIL-PRF-23236C, Type VII, Class 5, 7, 13 & 19, Grade C

Farba epoksydowo-fenolowa

SYSTEMY I ZGODNOŚCI

W sprawie wyboru najbardziej odpowiedniego systemu ochrony powierzchni przed korozją należy skonsultować się z przedstawicielem International Paint.
Przy stosowaniu do zbiorników ładunkowych należy zapoznać się z procedurami Interline 624 Cargo Tank Application Procedures (Procedury Nakładania w Ładowaniach).
W przypadku stosowania w zbiornikach balastowych należy zapoznać się z procedurami "Interline 624 Ballast Tank Application Procedures".

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).

NOWA BUDOWA / CAŁKOWITA RENOWACJA

Oczyszczyć strumieniowo-ściernie do standardu Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Jeżeli między czasem oczyszczenia a nakładaniem farby Interline 624 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.

Jeżeli jest konieczne, to należy usunąć odpryski spawalnicze oraz wygładzić spoiny i ostre krawędzie.

Spoiny i miejsca uszkodzone powinny być oczyszczone strumieniowo-ściernie do standardu Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) lub mechanicznie do standardu Pt 3 (JSRA SPSS:1984).

Do nakładania wszystkich gruntów ochrony czasowej powierzchnia powinna być oczyszczona strumieniowo-ściernie do standardu Sa 2½ (ISO 8501-1:2007).

Zalecany jest ostry, kanciasty profil powierzchni o zakresie chropowatości 50 - 100 mikronów (2 - 3,9 milicali).

NAPRAWA

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 11 zamiast Pt 3 (JSRA SPSS:1984)

MIESZANIE FARBY BEZPOŚREDNIO PRZED MALOWANIEM

Zasilanie pojedyncze

Produkt jest dostarczany w 2 pojemnikach jako komplet. Zawsze należy zmieszać całe komplety w dostarczonych proporcjach. Raz zmieszany komplet musi być zużyty w czasie określonego okresu żywotności.

(1) Temperatury składników A i B przed zmieszaniem powinny wynosić 20 - 25 °C (68 - 77 °F). Wyższe temperatury składników będą skracać okres żywotności produktu. Jeżeli temperatury składników przekraczają 30 °C (86 °F), to zaleca się użycie aparatu do natrysku bezpowietrznego z mnogim zasilaniem.

(2) Wymieszać bazę (składnik A)

mieszadłem mechanicznym

(3) Wymieszać utwardzacz (składnik B) mieszadłem

mechanicznym

(4) Połączyć całe ilości utwardzacza (składnik B) z bazą (składnik A) i

dokładnie wymieszać mieszadłem mechanicznym.

(5) Natychmiast malować w czasie

specyfikowanego okresu żywotności.

Zasilanie mnogie

(1) Baza (składnik A) i utwardzacz (składnik B) nie są mieszane przed aplikacją

(2) Baza (składnik A) powinna być recyrkulowana przez aparat natryskowy i podgrzewana przez podgrzewacz na sieci dopóki nie osiągnie zakresu temperatur 30 - 40 °C

(3)

SPAWANIE LUB CIĘCIE PŁOMIENIOWE METALU POMALOWANEGO FARBA Interline 624

W przypadku prowadzenia prac spawalniczych lub cięcia gazowego metalu pomalowanego tym produktem będą wydzielane 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").

Farba epoksydowo-fenolowa

NAKLADANIE

Mieszanie	W celu uzyskania informacji dotyczącej mieszania - patrz strona 2.
Rozcieńczalnik	Nie rozcieńczać.
Natrysk bezpowietrzny	Zapewnić wydajność pistoletu do natrysku przekraczającą maksymalne ciśnienie wylotowe cieczy z zastosowanej pompy. Zasilanie pojedyncze - Zakres średnic dysz: 0.013" - 0.019" (330 - 483 mikronów). Mniejsze dysze pozwalają na lepszą kontrolę grubości warstwy. - Ciśnienie płynu na wylocie z dyszy nie niższe niż 5000 p.s.i. (352 kg/cm ²) - Przełożenie pompy minimum 70:1 Zaleca się, aby podgrzewacz na sieci zamontować najbliżej jak to możliwe przy wylocie farby z pompy. Pozwoli to operatorowi na stosowanie podgrzewania do usprawniania przepływu farby przez długie węże. Podgrzewacz powinien być ustawiony na osiągnięcie w pistolecie temperatury farby 28 - 32 oC (82 - 90 oF). Nie należy ustawiać zbyt wysokiej temperatury w podgrzewaczu. Zaleca się, aby długość węża była jak najkrótsza i nie przekraczała 150 stóp (46 m). Najlepsze rezultaty uzyskuje się przy średnicy wewnętrznej węża doprowadzającego farbę wynoszącej 9.5 mm (3/8") i średnicy wewnętrznej 6.4 mm (1/4") elastycznej końcówki. Zasilanie mnogie - Ciśnienie płynu na wylocie z dyszy nie niższe niż 3500 p.s.i. (246 kg/cm ²) Bazę (składnik A) należy podgrzać do zakresu temperatur 30 - 40 °C recyrkulując przez aparat natryskowy używając podgrzewacza na sieci utwardzacz do temperatury co najmniej 20 °C - Zakres średnic dysz: 0.013" - 0.019" (330 - 483 mikronów). Mniejsze dysze pozwalają na lepszą kontrolę grubości warstwy. - przewody ze zmieszaną farbą powinny być możliwie jak najkrótsze W przypadku stosowania aparatu natryskowego do mnogiej aplikacji ważne jest zapewnienie właściwego dostarczania obu składników do głównego urządzenia dozującego. Jeżeli są stosowane pompy zasilające, to powinny być dokładnie wyregulowane w celu utrzymania Natrysk konwencjonalny Malowanie natryskiem konwencjonalnym nie jest zalecane. Pędzel Malowanie pędzlem jest zalecane tylko dla małych powierzchni. Wałek Malowanie wałkiem jest zalecane tylko dla małych powierzchni. Środek czyszczący International GTA822/GTA415 Przerwy w pracy i czyszczenie Nie pozostawiać resztek produktu w węzłach, pistolecie lub sprzęcie do natrysku. Dokładnie wypłukać cały sprzęt stosując International GTA822/GTA415. 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/GTA415. 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. Przy nakładaniu farb wieloskładnikowych jest ważne płukanie mieszalnika zamontowanego na sieci, węży doprowadzających zmieszaną farbę oraz pistoletu podczas przerw w pracy dłuższych niż 10 minut.
Spawanie	W celu uzyskania informacji dotyczącej spawania - patrz strona 2.

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).

Pozostałe państwa - Należy skontaktować się z regionalnym przedstawicielstwem

Farba epoksydowo-fenolowa

OGRANICZENIA

Przy temperaturach otoczenia poniżej 25 oC (77 oF) przewody doprowadzające farbę muszą być otulone. Ten produkt nie będzie należycie utwardzał się w temperaturach poniżej 10 oC (50 oF). Czasy schnięcia i odstępy czasu przemalowania mogą być różne w zależności od czynników miejscowych, jak konfiguracja zbiornika i wydajność wentylacji. Należy skonsultować się z przedstawicielem International w sprawie wymaganego odstępu czasu między zakończeniem malowania a napełnieniem zbiorników. 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 zmieszaniem i malowaniem należy ogrzać farbę do temperatury 20-25°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
5 galon amerykański	4 galon amerykański	5 galon amerykański	1 galon amerykański	1 galon amerykański
	i	i	i	i

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

CIEŻAR OPAKOWANIA JEDNOSTKOWEGO

Wielkość kompletu	ciężar kompletu
5 galon amerykański	60 funt

MAGAZYNOWANIE

Okres żywotności składnik A - co najmniej 18 miesięcy w temperaturach do 25 °C. Przechowywanie przez dłuższy okres w temperaturach powyżej 25 °C może spowodować obniżenie własności natrysku.
składnik B - co najmniej 18 miesięcy w temperaturze 25 °C.

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 lub 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, 2016

www.international-marine.com