

Эпоксидно-фенольное

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА Светлых цветов, не содержащее растворителя и битума, двухкомпонентное эпоксидно-фенольное покрытие для грузовых танков.

НАЗНАЧЕНИЕ Покрытие с высокими эксплуатационными качествами для применения в топливных, топливо-заместительных (топливно-балластных) танках, танках хранения химикатов, балластных танках и палубных колодцах авианосцев. В составе грунта цвета буйволовой кожи (ТНА626) присутствует оптически активный пигмент, что дает преимущество при инспекции во время нанесения. Применяется в судостроении и судоремонте.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРОДУКТУ	Цвет	ТНА626-Цвета буйволовой кожи Грунт, ТНА625-Серый Верхний слой, ТНА623-Белый Верхний слой
	Внешний вид/глянец	Глянцевый
	Часть В (отвердитель)	ТНА627
	Сухой остаток	95% ±2% (ISO 3233:1998)
	Соотношение при смешивании	4 часть объёма Компонента А на 1 часть объёма Компонента В
	Типовая толщина пленки	Грунт - 150 мкм сухой пленки (158 мкм мокрой пленки) Верхний слой - 250 мкм сухой пленки (263 мкм мокрой пленки)
	Теоретический Расход	Грунт - 6,3 м ² /л при толщине сухой пленки 150 мкм Верхний слой - 3,8 (м ² /л) при толщине сухой пленки 250 мкм, необходимо учитывать фактор потерь
	Метод нанесения	Безвоздушное распыление с отдельной подачей компонентов, Безвоздушное распыление, Кисть, Валик
	Температура воспламенения	Часть А 83°C; Часть В 110°C; Смешанный 83°C
	Индукционный период	Не требуется

Информация по высыханию	10°C	25°C	35°C
Высыхание на отлип [ISO 9117/3:2010]	18 ч.	5 ч.	3 ч.
Высыхание до твердой плёнки [ISO 9117-1:2009]	40 ч.	16 ч.	6 ч.
Время жизнеспособности	50 мин.	30 мин.	15 мин.

Примечание Жизнеспособность при температуре 10°C (50°F) дана только для информации. Рекомендованная температура окрасочной смеси до нанесения минимум 25°C (77°F). См. также Информацию по перемешиванию на стр.2

Информация по перекрытию - см.ограничения	Температура поверхности					
	10°C		25°C		35°C	
Перекрывается	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
Interline 624	40 ч.	21 дн.	18 ч.	21 дн.	8 ч.	21 дн.
Interline 624	40 ч.	7 дн.	18 ч.	7 дн.	8 ч.	7 дн.
Другое						

Примечание Первая строка интервалов перекрытия, приведенных выше, относится к ситуациям, когда ранее нанесенное покрытие не было подвергнуто воздействию ультрафиолета в период полимеризации. Вторая строка относится к ситуациям, когда нанесенное покрытие было подвергнуто ультрафиолетовому облучению в течение полимеризации.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ	Летучие органические соединения	98 г/л при поставке (EPA Метод 24)
	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.	
	MIL SPEC	MIL-PRF-23236C, Type VII, Class 5, 7, 13 & 19, Grade C

Marine Coatings

Эпоксидно-фенольное

СИСТЕМЫ И СОВМЕСТИМОСТЬ

Проконсультируйтесь с вашим представителем International Paint по вопросам систем, наилучшим образом подходящих для защиты конкретной поверхности.

При использовании в грузовых танках ознакомьтесь с Процедурами нанесения Interline 624 для грузовых танков.

При использовании в балластных танках ознакомьтесь с Процедурами нанесения Interline 624 для балластных танков.

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.

СУДОСТРОЕНИЕ/КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ

Абразивоструйная очистка до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Если перед нанесением Interline 624 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.

Где необходимо удалите сварочные брызги и скруглите сварные швы и острые кромки.

Сварные швы, места коррозии и повреждения должны быть очищены абразивоструйным методом до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или механическим инструментом до степени Pt3 (JSRA SPSS:1984).

Для всех межоперационных грунтов поверхность должна быть очищена абразивоструйным методом до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Рекомендуется угловатый профиль поверхности 50-100 мкм.

СУДОРЕМОНТ

Проконсультируйтесь с International Paint.

ПРИМЕЧАНИЕ

Применяется в Морских условиях Северной Америки могут быть использованы следующие стандарты подготовки поверхности:

SSPC-SP10 вместо Sa2.5 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP11 вместо Pt3 (JSRA SPSS:1984)

СМЕШИВАНИЕ ПРОДУКТА ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ

С единой подачей компонентов

Материал поставляется в двух контейнерах как комплект. Всегда смешивайте полный комплект в поставленных количествах.

После смешивания компонентов комплекта материал должен быть использован в пределах указанной жизнеспособности.

(1) Температура Части А и части В перед смешением должна быть 20-25°C. Более высокая температура компонентов снижает время жизнеспособности продукта. Если температура двух компонентов превышает 30°C, то рекомендуется использовать окрасочное оборудование с отдельной подачей компонентов.

(2) Перемешайте основу (Часть А) механической мешалкой

(3) Перемешайте отвердитель (Часть В) механической мешалкой

(4) Смешайте все содержимое отвердителя (Часть В) и основы (Часть А) и тщательно перемешайте механической мешалкой.

(5) Использовать сразу и в пределах указанного времени жизнеспособности.

Раздельная подача компонентов

(1) Основа (Часть А) и отвердитель (Часть В) не должны смешиваться перед нанесением

(2) Основа (Часть А) должна циркулировать в окрасочном аппарате безвоздушного распыления с подогревом, пока ее температура не достигнет 30-40°C

(3) Отвердитель (Часть В) должен иметь температуру не менее 20°C

СВАРКА ИЛИ ГАЗОВАЯ РЕЗКА ПО МЕТАЛЛУ, ОКРАШЕННОМУ Interline 624

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"

Эпоксидно-фенольное

НАНЕСЕНИЕ

Перемешивание	Информацию по смешиванию см. на стр.2.
Растворитель	Не разбавлять.
Безвоздушное распыление	<p>Убедитесь, что допускаемое давление для пистолета выше используемого давления на выходе из аппарата. С единой подачей компонентов</p> <ul style="list-style-type: none"> -Диаметр сопла 0,013"-0,019" (330-483 мкм). Использование сопел с меньшим диаметром способствует лучшему нанесению материала с точки зрения толщины наносимого покрытия. -Давление краски на выходе из сопла окрасочного пистолета не менее 5000 p.s.i. (352 кг/см²) - Соотношение окрасочного аппарата не менее 70:1 <p>Рекомендовано, чтобы путевой нагреватель устанавливался к насосу настолько близко, как это возможно. Это позволит оператору применять нагревание, чтобы улучшить текучесть материала, проходящего через окрасочные сопла. Нагреватель должен быть установлен, чтобы достичь температуры краски в окрасочном пистолете 28-32°C (82-90°F). Не устанавливайте путевой нагреватель слишком высоко.</p> <p>Рекомендовано, чтобы длина шланга сохранялась минимальной и не должна превышать 150 футов (46 м). Наилучшие результаты получены с окрасочными шлангами внутреннего диаметра 3/8" (9,5 мм) и концевым участком с внутренним диаметром 1/4" (6,4 мм).</p> <p>Раздельная подача компонентов</p> <ul style="list-style-type: none"> -Давление краски на выходе из сопла окрасочного пистолета не менее 3500 p.s.i. (246 кг/см²) - Основа (Часть А) должна циркулировать в окрасочном аппарате с магистральным подогревателем для нагрева до 30-40°C. - Температура отвердителя должна быть не менее 20°C. -Диаметр сопла 0,013"-0,019" (330-483 мкм). Использование сопел с меньшим диаметром способствует лучшему нанесению материала с точки зрения толщины наносимого покрытия. - Шланги после смешения материала должны быть максимально короткими <p>При использовании безвоздушного распыления с раздельной подачей компонентов необходимо обеспечить правильную подачу обоих компонентов на смешивание. Если используются питающие насосы, они должны быть тщательно настроены на подачу Части А и Части В, и препятствовать образованию кавитации в питающих шлангах. Невыполнение данных требований может привести к неправильному смешиванию компонентов, что может стать причиной медленного отверждения покрытия, его разрушения и оказать неблагоприятное воздействие на его механические свойства.</p>
Пневмораспыление	Нанесение пневмораспылением не рекомендуется.
Кисть	Нанесение кистью рекомендуется только для небольших участков.
Валик	Нанесение валиком рекомендуется только для небольших участков.
Очиститель	International GTA822/GTA415
Остановки в работе и Очистка	<p>Не допускайте остатков материала в окрасочных шлангах, пистолетах и оборудовании. Тщательно промойте все оборудование International GTA822/GTA415. После смешивания компонентов комплекта они не могут быть снова запечатаны. После длительных остановок в работе рекомендуется использовать свежеприготовленный комплект.</p> <p>Сразу после использования промойте все оборудование International GTA822/GTA415. 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.</p> <p>Все излишки материала и пустые контейнеры должны утилизироваться в соответствии с региональными правилами/законодательством.</p> <p>При нанесении установками с раздельной подачей компонентов очень важно промыть путевой смеситель, магистраль подачи смешанных компонентов и окрасочный пистолет после каждой задержки в нанесении на срок более 10 минут.</p>
Сварка	Информацию по сварке см. на стр.2

БЕЗОПАСНОСТЬ

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

R.O.W. - Свяжитесь с Региональным Офисом

Эпоксидно-фенольное

ОГРАНИЧЕНИЯ

При окружающей температуре ниже 25°C окрасочные шланги должны быть изолированы. Данный материал полностью не отверждается при температуре ниже 10°C. Время высыхания и интервалы перекрытия могут варьироваться в зависимости от различных факторов, таких как конфигурация танка и уровень вентиляции. Проконсультируйтесь с вашим представителем International Paint по вопросам интервала, необходимого между окончанием окрасочных работ и загрузкой балласта. Информация по перекрытию дана в общих чертах и меняется в различных регионах в зависимости от климатических и природных условий. Консультируйтесь в вашем представительстве International Paint. Проводите окраску в хорошую погоду. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 выше температуры точки росы. Для получения оптимальных параметров при нанесении доведите температуру материала до 20-25 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 А		часть В	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
5 Американский галлон	4	5 Американский галлон	1	1 Американский галлон

По возможности упаковки другого размера спрашивайте International Paint

ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЙ ВЕС УПАКОВКИ

Размер упаковки	Вес упаковки
5 Американский галлон	60 фунт

ХРАНЕНИЕ

срок хранения	Часть А - не менее 18 месяцев при температуре ниже 25°C. Длительное хранение при температуре выше 25°C может привести к плохому распылению. Часть В - не менее 18 месяцев при температуре 25°C.

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, 2016

www.international-marine.com