

Эпоксидное противокоррозионное покрытие

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА Не требующий высокой степени подготовки поверхности двухкомпонентный эпоксидный грунт.

НАЗНАЧЕНИЕ В качестве эпоксидного противокоррозионного покрытия для использования от килля до клотика
Подходит для использования с контролируемой катодной защитой
Применяется в судостроении, судоремонте и при ремонте силами экипажа в процессе эксплуатации.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРОДУКТУ	Цвет	КНА303-Красный
	Внешний вид/глянец	Матовый
	Часть В (отвердитель)	КНА062
	Сухой остаток	73% ±2% (ISO 3233:1998)
	Соотношение при смешивании	4.00 части (об.) Компонента А : 1 часть (об.) Компонента В
	Типовая толщина пленки	125 мкм сухой пленки (171 мкм мокрой пленки)
	Теоретический Расход	5,84 м ² /л при толщине сухой пленки 125 мкм, необходимо учитывать фактор потерь
	Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Кисть, Валик
	Температура воспламенения	Часть А 28°C; Часть В 34°C; Смешанный 29°C
	Индукционный период	Не требуется

Информация по высыханию	5°C				10°C				25°C				35°C			
	Мин.		Макс.		Мин.		Макс.		Мин.		Макс.		Мин.		Макс.	
Высыхание на отлип [ISO 9117/3:2010]	9 ч.		7 ч.		4 ч.		3 ч.									
Высыхание до твердой пленки [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	5°C				10°C				25°C				35°C			
	Мин.		Макс.		Мин.		Макс.		Мин.		Макс.		Мин.		Макс.	
Interbond 201	24 ч.		28 дн.		18 ч.		28 дн.		8 ч.		28 дн.		4 ч.		15 дн.	
Interbond 501	24 ч.		21 дн.		18 ч.		21 дн.		6 ч.		21 дн.		4 ч.		21 дн.	
Intergard 263	24 ч.		21 дн.		16 ч.		21 дн.		6 ч.		21 дн.		4 ч.		21 дн.	
Intergard 282	24 ч.		14 дн.		16 ч.		14 дн.		6 ч.		14 дн.		4 ч.		14 дн.	
Intergard 740	24 ч.		28 дн.		18 ч.		20 дн.		6 ч.		14 дн.		4 ч.		7 дн.	
Intertuf 262	24 ч.		28 дн.		18 ч.		28 дн.		6 ч.		28 дн.		4 ч.		15 дн.	

Примечание Указанные выше данные по перекрытию для Interbond 201 относятся только к Умеренной версии.

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) 243 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 противокоррозионное покрытие

СЕРТИФИКАЦИЯ

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

- Контакт с пищевыми продуктами - Перевозка Зерна (NOHN)
- 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.

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. Intertuf 262 может быть нанесен поверх Intergard 269, используемого в качестве консервирующего грунта для защиты стали, очищенной абразивоструйным методом. Поверхность должна быть сухой и чистой, и Intertuf 262 должен быть нанесен с учетом интервалов перекрытия (см. Лист технических характеристик Intergard 269).

СУДОСТРОЕНИЕ

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). Для поливинилбутиральных и неодобренных межоперационных грунтов, поверхность должна быть очищена абразивоструйным методом до степени Sa2½ (ISO 8501-1:2007) или механическим инструментом до степени Pt3 (JSRA SPSS:1984). Неповрежденный цинк-силикатный межоперационный грунт должен быть подготовлен свиппингом до степени AS2 International Paint Standard или механическим инструментом до степени Pt3 (JSRA SPSS:1984). Для эпоксидного межоперационного грунта с оксидом железа удостоверьтесь, что неповрежденный грунт чистый и сухой.

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ

Подводная часть/ППВЛ/Надводный борт
Абразивоструйная очистка до степени Sa2 (ISO 8501-1:2007). Если перед нанесением Intertuf 262 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. Intertuf 262 может быть нанесен на поверхности, подготовленные гидробластингом до степени HB2 International Paint Hydroblasting Standard с первичной ржавчиной не сильнее HB2M. Гидробластинг рекомендован только для подводной части, надводного борта и непогружаемых поверхностей. Intertuf 262 может быть нанесен на поверхность, подготовленную до степени SB2 International Paint Slurry Blasting Standard с первичной коррозией не более SB2M. Рекомендовано только для подводной части, надводного борта и непогружаемых поверхностей. Intertuf 262 может быть нанесен при подготовке поверхности обмыв/абразивоструйная очистка/обмыв:
- Обмыв пресной водой высокого давления (не менее 3000 psi)
- Абразивоструйная очистка до степени Sa2 (ISO 8501-1:2007)
- Провести повторный обмыв пресной водой высокого давления (не менее 3000 psi)
- Остаточный уровень солей должен быть менее 10мкг/см²
- Степень первичной ржавчины должна быть не сильнее HB2M

СУДОРЕМОНТ

Проконсультируйтесь с International Paint.

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-SP6 вместо Sa2 (ISO 8501-1:2007)
- SSPC-SP10 вместо Sa2.5 (ISO 8501-1:2007)
- SSPC-SP11 вместо Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Эпоксидное противокоррозионное покрытие

НАНЕСЕНИЕ

Перемешивание	Материал поставляется в двух емкостях как комплект. Всегда смешивайте полный комплект в поставленных количествах. После смешивания компонентов комплекта материал должен быть использован в пределах указанной жизнеспособности. (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 тыс. дюйма) Давление жидкости на выходе из сопла не менее 176 кг/см ² (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	Нанесение валиком рекомендуется только для небольших участков, при этом может потребоваться нанесение нескольких слоев для достижения необходимой толщины сухой пленки.
Очиститель	International GTA220/GTA822. Выбор очистителя определяется местным законодательством. Пожалуйста, обратитесь к местному представителю за более подробной информацией.
Остановки в работе и Очистка	Не допускайте остатков 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 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

Китай-контактный тел.-(86)53283889090

R.O.W. - Свяжитесь с Региональным Офисом

Эпоксидное противокоррозионное покрытие

ОГРАНИЧЕНИЯ

Система Intertuf 262, перекрываемая Intergard 263, может быть использована для ремонта или обновления следующих поверхностей: Ремонт отдельных участков (пригодные поверхности): - эпоксидные, эпоксикаменноугольные, хлоркаучуковые, виниловые. Поверхности, не пригодные для обновления: битумные Обновление (Пригодные поверхности): - эпоксидные, эпоксикаменноугольные, хлоркаучуковые Поверхности, не пригодные для обновления: виниловые, битумные Перекрытие должно сводиться к минимуму. 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. При определенных климатических условиях, низкой температуре и повышенной влажности, Возможно выделение аминов на поверхности в процессе высыхания. Чтобы предотвратить данный процесс, 30 минутный индукционный период рекомендован между смешиванием и нанесением краски при температурах ниже 25°C.

РАЗМЕР УПАКОВКИ

Размер упаковки	Часть А		часть В	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 л	16 л	20 л	4 л	5 л

По возможности упаковки другого размера спрашивайте International Paint

ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЙ ВЕС УПАКОВКИ

Размер упаковки	Вес упаковки
20 л	29.03 кг.

ХРАНЕНИЕ

срок хранения	12 месяцев при температуре 25°C. В последствии подлежит переосвидетельствованию. Хранить в прохладном сухом помещении вдали от источников тепла и открытого огня.
---------------	---

ДОСТУПНОСТЬ В МИРЕ

В ряде стран могут быть доступны другие цвета, консультируйтесь в 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, 2021

www.international-marine.com