

Farba epoksydowa przeciwkorozyjna

OPIS PRODUKTU Dwuskładnikowy grunt epoksydowy tolerancyjny w stosunku do niskiego standardu oczyszczenia powierzchni.

PRZEZNACZENIE Jako farba epoksydowa przeciwkorozyjna do stosowania do rejonów od stępki po reling. Odpowiednia do stosowania w obecności kontrolowanej ochrony katodowej. Do stosowania na nowobudowanych statkach, do konserwacji i naprawy lub konserwacji podczas rejsu.

INFORMACJA O PRODUKCIE	Kolor	KHA303-Czerwony (Red)
	Wykończenie/połysk	Matowy
	składnik B (utwardzacz)	KHA062
	Zawartość składników stałych	73% ± 2% (ISO 3233:1998)
	Proporcje mieszania	4.00 objętości składnika A z 1 objętości składnika B
	Typowa grubość warstwy	125 mikronów suchej warstwy (171 mikronów warstwy na mokro)
	Wydajność teoretyczna	5,84 m ² /l przy grubości 125 mikronów, należy uwzględnić odpowiednie współczynniki strat
	Metoda nakładania	Natrysk bezpowietrzny, Pędzel, Wałek
	Temperatura zapłonu	Składnik A 28°C; Składnik B 34°C; Mieszanina 29°C
	Czas indukcji	nie jest wymagany

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	8 godz.	28 dni	4 godz.	15 dni
Interbond 501	24 godz.	21 dni	18 godz.	21 dni	6 godz.	21 dni	4 godz.	21 dni
Intergard 263	24 godz.	21 dni	16 godz.	21 dni	6 godz.	21 dni	4 godz.	21 dni
Intergard 282	24 godz.	14 dni	16 godz.	14 dni	6 godz.	14 dni	4 godz.	14 dni
Intergard 740	24 godz.	28 dni	18 godz.	20 dni	6 godz.	14 dni	4 godz.	7 dni
Intertuf 262	24 godz.	28 dni	18 godz.	28 dni	6 godz.	28 dni	4 godz.	15 dni

Uwaga Powyższe dane dotyczące odstępu czasu przemalowania warstwy Interbond 201 mają zastosowanie tylko do wersji **Temperate**

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) 243 g/lit 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.

Farba epoksydowa przeciwkorozyjna

CERTYFIKACJA

Jeżeli produkt jest stosowany jako część zatwierdzonego 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.

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 rozcieńczalnikami).

Farbę Intertuf 262 można nakładać na warstwę farby Intergard 269, która została zastosowana jako grunt montażowy do ochrony powierzchni oczyszczonej strumieniowo-ściernie. Powierzchnia gruntu powinna być sucha i wolna od jakichkolwiek zanieczyszczeń, a farba Intertuf 262 musi być nałożona w specyfikowanym odstępie czasu przemalowania (zobacz kartę katalogową Intergard 269).

NOWA BUDOWA

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)

W przypadku nieaprobowanych lub poliwinylowych gruntów prefabrykacyjnych powierzchnia musi być oczyszczona strumieniowo-ściernie do standardu Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) lub mechanicznie do standardu Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Nienaruszone warstwy krzemianowo-cynkowych gruntów prefabrykacyjnych powinny zostać przygotowane przez omiatające oczyszczenie strumieniowo-ściernie do standardu International Paint Standard AS2 lub mechanicznie do standardu Pt3 (JSRA SPSS:1984)..

W przypadku epoksydowych tlenkowo-żelazowych gruntów ochrony czasowej należy upewnić się, że warstwa nienaruszonego gruntu jest czysta i sucha.

CAŁKOWITA RENOWACJA

Część podwodna kadłuba /Pas linii wodnej /Części nadwodne kadłuba

Oczyszczyć strumieniowo-ściernie do standardu Sa 2 (ISO 8501-1:2007). Jeżeli między czasem oczyszczenia a nakładaniem Intertuf 262 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 Intertuf 262 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. Hydroblasting (powierzchnie oczyszczone wodą pod wysokim ciśnieniem) jest tylko rekomendowany na podwodny rejon kadłuba, powyżej linii wodnej i rejon nadwodne.

Intertuf 262 można nakładać na powierzchnie oczyszczone do standardu SB2 (International Paint Slurry Blasting) piaskowanie na mokro, pokrytego świeżym nalotem rdzy o standardzie nie niższym niż SB2M. Slurry blasting (piaskowanie na mokro) jest tylko rekomendowany na podwodny rejon kadłuba, powyżej linii wodnej i rejon nadwodne.

Farba Intertuf 262 może być nakładana po zastosowaniu mycia/oczyszczenia strumieniowo-ściernego/mycia jako metod przygotowania powierzchni:

- Mycie wodą słodką pod wysokim ciśnieniem (minimum 3000 p.s.i.)
- Oczyszczenie strumieniowo-ściernie do standardu Sa 2 (ISO 8501-1:2007)
- Ponowne mycie wodą słodką pod wysokim ciśnieniem (minimum 3000 p.s.i.)
- Zawartość pozostałości soli musi być poniżej 10 µg/cm²
- Wizualny standard

NAPRAWA

Należy skonsultować się z przedstawicielem International Paint.

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 6 zamiast Sa 2 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP 10 zamiast Sa 2½ (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP 11 zamiast Pt 3 (JSRA SPSS:1984)

Farba epoksydowa przeciwkorozyjna

NAKLADANIE

Mieszanie	Produkt jest dostarczany w 2 pojemnikach jako komplet. Zawsze należy mieszać całe komplety w dostarczonych proporcjach. Raz zmieszany komplet musi być zużyty w czasie określonego okresu żywotności. (1) Wymieszać składnik A mieszadłem mechanicznym. (2) Połączyć całe ilości utwardzacza (składnik B) i bazy (składnik A) i dokładnie wymieszać mieszadłem mechanicznym.
Rozcieńczalnik	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
Natrysk bezpowietrzny	Zalecane Zakres dysz 0,53-0,84 mm (21-33 milicali) ciśnienie płynu na wylocie z dyszy nie niższe niż 176 kg/cm ² (2500 p.s.i.)
Natrysk konwencjonalny	Malowanie natryskiem konwencjonalnym nie jest zalecane.
Pędzel	Malowanie pędzlem jest zalecane tylko dla małych powierzchni. W celu uzyskania wymaganej grubości powłoki może być konieczne nałożenie kilku warstw.
Wałek	Malowanie wałkiem jest zalecane tylko dla małych powierzchni. W celu uzyskania wymaganej specyfikowanej grubości powłoki konieczne może być nałożenie kilku warstw.
Środek czyszczący	International GTA220/GTA822
Przerwy w pracy i czyszczenie	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 niez użytogo produktu i puste pojemniki należy utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami lokalnymi.
Spawanie	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

Farba epoksydowa przeciwkorozyjna

OGRANICZENIA

System z warstwą Intertuf 262 przemaalowaną przez farbę Intergard 263 może być zastosowany do naprawy miejscowej lub zwiększenia grubości dla następujących podłoży:
 Naprawy miejscowe (podłoża odpowiednie): epoksydowe, bitumiczno - epoksydowe, chlorokauczukowe, bitumiczno - winylowe, winylowe.
 Nieodpowiednie podłoża do naprawy: bitumiczne
 Zwiększenie grubości (podłoża odpowiednie): epoksydowe, bitumiczno - epoksydowe, chlorokauczukowe.
 Nieodpowiednie podłoża do uzupełnienia grubości: bitumiczno-winyłowe, winylowe, bitumiczne
 Zakładki na istniejące powłoki muszą być jak najmniejsze.
 Informacja dotycząca przemaalowania jest umieszczona tylko w celu ogólnego ukierunkowania a przemaalowanie 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.
 W pewnych warunkach klimatycznych, szczególnie przy niskiej temperaturze i wysokiej wilgotności, na powierzchni powłoki podczas jej utwardzania może wystąpić zjawisko pojawienia się aminy. W celu uniknięcia tego zjawiska zaleca się, aby przy temperaturach poniżej 25°C Intertuf 262 po zmieszaniu pozostawić na 30 minut okresu indukcji przed rozpoczęciem aplikacji.

OPAKOWANIE JEDNOSTKOWE	Wielkość kompletu	Składnik A		Składnik B	
		obj.	opakowanie	obj.	opakowanie
	20 l	16 l	20 l	4 l	5 l
<i>W sprawie dostępności w innych opakowaniach należy skonsultować się z przedstawicielem International Paint</i>					
CIEŻAR OPAKOWANIA JEDNOSTKOWEGO	Wielkość kompletu	ciężar kompletu			
	20 l	29.03 kg			
MAGAZYNOWANIE	Okres żywotności	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 Inne kolory mogą być dostępne w określonych państwach, należy skonsultować się z przedstawicielem International.

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, 2019

www.international-marine.com