

Описание продукта Двухкомпонентное высокопрочное цинк-фосфатное эпоксидное покрытие, содержащее слюду оксида железа, производимое по технологии, которая обеспечивает быстрое отвердевание и нанесение следующего слоя даже при низких температурах.

Назначение Применяется в качестве грунта для стальных конструкций, подверженных воздействию широкого ряда агрессивных сред, включая морские сооружения, химические, нефтехимические и целлюлозно-бумажные заводы, промышленные здания, электростанции и мосты.
В большинстве климатических зон следующий слой можно наносить в течение 7 часов, что ускоряет производительность окрасочных работ.
Может также использоваться на месте как быстросохнущее покрытие для ремонта и обслуживания уже существующих производственных объектов.

Информация о продукте	Цвет	Песочный, Серый, Красный
	Уровень глянца	Матовый
	Сухой остаток	80%
	Рекомендуемая толщина сухой пленки	150 микрон (6 мил), что эквивалентно 188 микрон (7.5 мил) мокрой пленки
	Теоретическая кроющая способность	5,3 м ² /литр (при 150 мкм сухой пленки)
	Практическая кроющая способность	Необходимо учесть коэффициент потерь
	Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

Время высыхания

Температура поверхности	Высыхание до исчезновения липкости	Полное высыхание	Время высыхания до нанесения следующего слоя	
			Минимальное	Максимальное
5°C(41°F)	4 час.	10 час.	7 час.	Строго не определено*
15°C (59°F)	3 час.	6 час.	4 час.	
25°C (77°F)	2 час.	3 час.	3 час.	
40°C(104°F)	30 мин.	1 час.	1 час.	

* См. раздел «Определения и сокращения» настоящего каталога

Физические характеристики	Температура вспышки	Основа 38°C	Отвердитель 27°C	Смесь 33°C
	Удельный вес	1,7 кг/л		
	VOС (содержание летучих органических веществ)	230 г/л PG6/23 (92) Приложение 3		



Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.

Подготовка поверхности	<p>Предназначенная под покраску поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. Перед нанесением покрытия поверхность должна быть обработана в соответствии со стандартом ISO 8504:1992.</p> <p>Масла и жирные вещества должны быть удалены в соответствии со стандартом SSPC-SP1 с помощью растворителя.</p> <p>Абразивоструйная очистка</p> <p>Степень абразивоструйной очистки должна соответствовать стандарту Sa2^{1/2} (ISO 8501- 1: 1988), или SSPC- SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Intercure 200 HS, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.</p> <p>Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашпаклеваны, загрунтованы или обработаны другим соответствующим способом.</p> <p>При наличии хороших условий (например, внутри цеха) можно допустить задержку в окрашивании Intercure 200 HS до 7-10 дней. Поверхность может ухудшаться к Sa2, но должна быть свободна от отдельных порошкообразных отложений.</p> <p>Заводская грунтованная сталь</p> <p>Сварные швы и повреждения должны быть обработаны абразивным бластингом до стандарта Sa2^{1/2} (ISO 8501- 1: 1988), или SSPC- SP6.</p> <p>Если заводской грунт имеет обширные повреждения, то может потребоваться заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности.</p>					
Нанесение	<p>Смешивание</p> <p>Соотношение компонентов</p> <p>Жизнеспособность после смешивания</p>	<p>Продукт поставляется в двух емкостях. Всегда смешивайте содержимое емкостей в поставляемых пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в пределах указанного периода жизнеспособности.</p> <p>Смешивать необходимо в следующей последовательности</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Перемешивают основу (Часть А) механической мешалкой. 2. Все содержимое емкости с отвердителем (часть В) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой. <p>3:1 по объему</p> <table border="0"> <tr> <td>5° С – 2 ½ часа</td> <td>25°С – 1 час</td> </tr> <tr> <td>15°С – 1 ½ часа</td> <td>40°С – 20 минут</td> </tr> </table>	5° С – 2 ½ часа	25°С – 1 час	15°С – 1 ½ часа	40°С – 20 минут
5° С – 2 ½ часа	25°С – 1 час					
15°С – 1 ½ часа	40°С – 20 минут					
Метод нанесения	<p>Безвоздушное распыление Рекомендуется. Размер сопла 0,45-0,58 мм. Давление краски на выходе не менее 170 кг/см² (2500 p.s.i.)</p> <p>Воздушное распыление под давлением Рекомендуется. Пистолет– DeVilbiss MBC или JGA, прижимной резервуар 704 или 765, распылитель – E.</p> <p>Кисть Применима только для малых зон. Получаемая толщина -75 микрон (3 мил.)</p> <p>Валик Применим только для малых зон. Получаемая толщина -75 микрон</p> <p>Растворитель International GTA220 (или GTA415).</p> <p>Очиститель International GTA 822 (или GTA415).</p> <p>Прекращение работы Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA 822 . После смешивания краску не следует вторично запаковывать для хранения. Рекомендуется при возобновлении работ после длительного перерыва использовать заново смешанные компоненты.</p> <p>Промывка Промойте все оборудование сразу после использования очистителем GTA822. В течение рабочего периода рекомендуется промывать окрасочное оборудование. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Все излишки и пустые емкости должны утилизироваться в соответствии с действующим законодательством.</p>					

Характеристика продукта

Intercure 200 HS является предпочтительным для использования при контакте с химически активной средой, когда содержащийся в нем цинк предохраняет от воздействия как кислотных, так и щелочных сред.

Максимальный интервал нанесения следующего слоя будет зависеть от сохранности уже нанесенной пленки. При толщине в 75 микрон сухой пленки поверхность после соответствующей очистки и восстановления любых механических повреждений обычно пригодна для окрашивания в течение 6 месяцев.

При нанесении покрытия следует избегать “излишней толщины”, поскольку после старения толстые пленки не будут столь же хорошим субстратом для адгезии последующего слоя в отличие от покрытий необходимой толщины. Температура поверхности должна быть минимум на 3°C выше точки росы.

Для разбавления следует использовать только рекомендуемый International растворитель. Использование альтернативных растворителей, особенно содержащих Кетон, может сильно повлиять на механизм отверждения покрытия. При низких температурах для нанесения Intercure 200 HS используется безвоздушное распыление. Добавляется 2% (к объему) растворителя international GTA220.

Intercure 200 HS способен к отверждению при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температуре ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

Этот продукт не выпускается в бледных, пастельных тонах из-за присущей тенденции быстро обесцвечиваться. Как и все эпоксидные покрытия, Intercure 200 HS выгорает, а открытом воздухе. Однако, эти явления не влияют на антикоррозионные свойства.

Intercure 200 HS не предназначен для использования в качестве грунта для стальных конструкций, которые будут использоваться в условиях погружения в воду.

Intercure 200 HS может использоваться как грунт не только для предварительно обработанной стальной поверхности, но для нанесения, например, на нержавеющую сталь, сплавы и т.д. Для получения дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

Абсолютная замеренная адгезия последующего слоя, нанесенного по старому Intercure 200 HS меньше, чем по свежему продукту, однако, является достаточной для системы в целом.

Излишнее по толщине нанесение Intercure 200 HS приводит к увеличению минимального интервала до нанесения следующего слоя, а также ухудшает способность покрытия быть перекрытым последующими слоями через продолжительный промежуток времени.

Чрезмерная толщина, на таких участках, как плохо подготовленные сварочные швы может привести к образованию, в процессе эксплуатации, трещин и появлению ранних повреждений.

Совместимость систем окрашивания

Intercure 200 HS обычно покрывают подготовленную соответствующим образом сталь, например, после абразивоструйной очистки. Однако, в случае необходимости, этот продукт может наноситься на существующий заводской грунт. Для получения дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

Рекомендуемые отделочные/поверх наносимые покрытия для Intercure 200 HS:

Intercure 420HS	Interseal 670 HS
Interfine 629 HS	Interthane 870
Intergard 410	Interthane 990
Intergard 475 HS	Interzone 505
Intergard 540	Interzone 954
Intergard 740	Interzone 1000

По вопросам совместимости с другими продуктами обращайтесь в International Protective Coatings.

Дополнительная информация

Дополнительная информация относительно промышленных стандартов, определений и сокращений, использованных в этой спецификации, может находиться в следующих разделах справочника International Protective Coatings:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход краски

Индивидуальные копии информации могут быть предоставлены по запросу.

Меры предосторожности

Это покрытие предназначено только для профессионального использования на промышленных объектах строго в соответствии с рекомендациями настоящей спецификации, Паспорта Безопасности (MSDS) и информацией на упаковке.

Все работы по нанесению и использованию данного продукта должны проводиться в соответствии с местными требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов и правил в этой области.

При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции.


Если у вас есть сомнения относительно использования этого продукта, проконсультируйтесь в International Protective Coatings.

Упаковка	20 литров	Intercure 200 HS основа:	15 литров в 20 литровых емкостях
		Intercure 200 HS отвердитель:	5 литров в 5 литровых емкостях
Вес с упаковкой	UN.Shipping №	1263	
	Единица 20 литров	30.5 кг основа (часть А), 5.4 кг отвердитель (часть Б)	
Хранение	Срок годности 12 месяцев минимум при температуре 25°C, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте, вдали от тепла и открытого огня.		

Заявление фирмы о непринятии на себя ответственности.

Приведенная здесь информация не должна расцениваться как исчерпывающая: любое лицо, использующее продукцию по назначению, отличающемуся от конкретно рекомендованного в данном документе, без получения с нашей стороны предварительного письменного подтверждения о пригодности продукции для такого применения, делает это на свой страх и риск. Любая выдаваемая гарантия или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Все консультации, которые мы даем, или заключения о продукции (в данном документе или другим образом), являются верными и отражают полноту наших знаний, однако мы не можем влиять на качество, либо состояние поверхности, а также на иные факторы, влияющие на использование и применение продукции. Поэтому, за исключением тех случаев, когда мы специально даем свое согласие в письменной форме, мы не несем никакой ответственности за эксплуатационные качества продукции, либо за любые потери или повреждения (подлежащие юридическому рассмотрению), связанные с использованием продукции. Информация, приведенная здесь, может изменяться с течением времени в связи с получением новых опытных данных и постоянным развитием производства.

Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является действующей. Дата выпуска: 1 Июня 1997

 International Paint Ltd. являются зарегистрированными торговыми марками.
International Protective Coatings