

# Interzinc 22

Неорганическое цинконаполненное этил-силикатное покрытие

## Описание продукта

Двухкомпонентный, основанный на растворителе, неорганический цинконаполненный этил-силикатный грунт, содержащий 85% цинка по массе в сухой пленке. Соответствует составу и эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20.

## Назначение

Применяется как пигментированный металлическим цинком грунт для защиты стальных поверхностей в составе широкого ряда высокоэффективных лакокрасочных систем как в новом строительстве, так и для старых объектов, включая морские сооружения, мосты, резервуары, трубопроводы и несущие стальные конструкции. Обеспечивает превосходную коррозионную защиту должным образом подготовленной стальной поверхности при рабочих температурах до 540° С. Является быстросохнущим грунтом, пригодным для использования в различных климатических зонах.

## Практическая информация

<b>Цвет</b>	Зеленовато-серый			
<b>Уровень блеска</b>	Матовый			
<b>Сухой остаток</b>	63%			
<b>Типичная толщина</b>	50-75 микрон сухой эквивалент к 79-119 микронам мокрой пленки			
<b>Теоретический расход</b>	8.4 м <sup>2</sup> / литр при ТСП 75 микрон и заявленном сухом остатке			
<b>Практический расход</b>	С учетом соответствующих факторов потерь			
<b>Метод нанесения</b>	Безвоздушное распыление, воздушное распыление			
<b>Время сушки</b>	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия ▲			
	Температура	Высыхание до отлипа	Полное высыхание	Минимум Максимум*
	5°С	30 минут	3 часа	36-48 часов Расширенный*
	15°С	20 минут	90 минут	24-36 часов Расширенный*
	25°С	10 минут	60 минут	16-24 часа Расширенный*
	40°С	5 минут	30 минут	8-12 часов Расширенный*

▲ – Интервал нанесения зависит от условий окружающей среды. Представленные в таблице значения были определены при относительной влажности 65%.

\* См. раздел «Определения и сокращения».

## Регулирующие данные

<b>Температура вспышки</b>	<b>Связующее</b>	<b>Порошок</b>	<b>После смешивания</b>
14°С		Не применимо	15°С
<b>Вес продукта</b>	2.5 кг/л		
<b>VOС (летучие органические соединения)</b>	480 г/л 4.09 lb/gal (490 г/л)	UK - PG6/23(92), приложение 3 USA - EPA метод 24	

## Подготовка поверхности

Покрываемая поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия поверхность осматривается и обрабатывается в соответствии с ISO 8504:1992. Нефть или масла удаляются в соответствии с SSPC-SP1 обработкой растворителем.

# Interzinc 22

Неорганическое цинконаполненное этил-силикатное покрытие

## Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6 (SSPC-SP10 для оптимальной характеристики). Если в интервале между очисткой и нанесением Interzinc 22 произошло окисление, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом. Дефекты поверхности, обнаруженные в ходе абразивоструйной очистки должны быть загрунтованы, выровнены или обработаны другим подходящим способом. Рекомендуется профиль поверхности в 40-75 микрон.

## Заводская грунтованная сталь

Interzinc 22 пригоден для нанесения на свежий цинк-силикатный грунт, нанесенный в заводских условиях. Если заводской грунт имеет обширные повреждения или повышенное количество продуктов окисления цинка, следует заново провести абразивоструйную очистку. Другие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой. Сварные швы и поврежденные области зачищаются до Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6.

## Поврежденные/ремонтные зоны

Все поврежденные области покрытия следует идеально обработать абразивоструйной очисткой по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. Для малых зон достаточно механической очистки до Pt3 (JSRA SPSS:1984). Ремонт поврежденных областей следует выполнять с использованием рекомендованных эпоксидных цинконаполненных покрытий. Обращайтесь в International Protective Coatings для дальнейших рекомендаций.

## Окрашивание

<b>Смешивание</b>	Продукт поставляется в двух частях: жидкая связующая основа (часть А) и сухой порошкообразный компонент (часть В). Порошок (часть В) следует медленно добавлять в связующее и перемешивать механической мешалкой. НЕ ДОБАВЛЯЙТЕ ЖИДКОСТЬ В ПОРОШОК! Перед окрашиванием продукт следует отфильтровать, а во время распыления постоянно перемешивать. После смешивания продукт необходимо использовать в пределах указанной жизнеспособности.			
<b>Пропорции</b>	3.17: 1 по объему			
<b>Жизнеспособность</b>	5°C	15°C	25°C	40°C
	12 часов	8 часов	4 часа	2 часа
<b>Безвоздушное распыление</b>	Рекомендуется. Размер сопла 0.38-0.53 мм, давление жидкости при распылении не менее, чем 112 кг/см <sup>2</sup> . Рекомендуется использовать 9-мм жидкостный шланг длиной не более чем 15 м.			
<b>Воздушное распыление под давлением</b>	Рекомендуется. Пистолет DeVilbiss MBC или JGA, прижимной резервуар 704 или 765, тип жидкостного наконечника – E.			
<b>Кисть</b>	Применима только для малых зон. Получаемая толщина – 25-50 микрон			
<b>Валик</b>	Не рекомендуется.			
<b>Растворитель</b>	International GTA803 (или GTA415)			
<b>Очиститель</b>	International GTA803 (или GTA415)			
<b>Прекращение работы</b>	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте оборудование очистителем International GTA803. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановленной работы возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.			
<b>Промывка</b>	Промывайте все оборудование сразу после использования очистителем International GTA803. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывания зависит от количества распыляемой краски, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками краски и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим региональным законодательством.			

# Interzinc 22

Неорганическое цинконаполненное этил-силикатное покрытие

## Характеристика продукта

До нанесения следующего слоя поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от растворимых солей и чрезмерного количества продуктов окисления цинка. Температура поверхности должна всегда быть минимум на 3°C выше точки росы. При окрашивании в помещении требуется адекватная вентиляция. Минимальный интервал нанесения следующего слоя зависит от относительной влажности во время отверждения. При относительной влажности менее 65 % минимальный интервал будет составлять 24 часа и зависеть от толщины сухой пленки, температуры окружающей среды и относительной влажности во время окрашивания и отверждения покрытия. Рекомендуется до нанесения следующего слоя сделать селективный тест трения ASTM D4752. Величина 4 указывает на удовлетворительную степень отверждения для целей переокрашивания. При относительной влажности ниже 50 % произойдет резкое замедление скорости отверждения. В этом случае следует искусственно увеличить влажность путем распыления воды или поступления пара. Как альтернативный вариант можно использовать раствор Interzinc акселератор. Пожалуйста, в данной ситуации обращайтесь в International Protective Coatings для получения подробных рекомендаций. При эксплуатации покрытия в условиях высоких температур толщина Interzinc 22 должна быть ограничена 50 микронами толщины сухой пленки. Максимальная постоянная температура сухой поверхности для Interzinc 22 составляет 400°C без внешнего покрытия. Однако при использовании этого продукта в качестве грунта для Intertherm 50 или Intertherm 601 максимумом для Interzinc 22 является 540°C. Чрезмерная толщина пленки и/или переокрашивание Interzinc 22 может привести к растрескиванию и глинизации покрытия, что потребует полного удаления дефектных зон абразивоструйной очисткой и повторного окрашивания в соответствии с начальной спецификацией. Без соответствующего внешнего покрытия Interzinc 22 непригоден для постоянного использования под водой, а также в кислотных или щелочных средах.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:  
SSPC Paint Specification No. 20 Type 1C;  
BS5493 (1977): EP2A;  
Saudi Aramco Specification 09 AMSS 071;  
Shell Specification 40.48.00.30 V1(g);  
ASTM A490 Class B Slip Coefficient;  
BS4604 Friction Grip

## Совместимость систем окрашивания

Когда Interzinc 22 для достижения достаточной толщины сухой пленки наносят в несколько слоев, поверхность должна быть свежей и неподверженной атмосферному воздействию. Для получения хорошего покрытия необходимо достичь как минимум 50 микрон сухой пленки. До нанесения рекомендуемого внешнего покрытия убедитесь, что Interzinc 22 полностью высох (см. выше). Если под воздействием атмосферы произошло окисление, соли цинка смывают пресной водой, а в случае необходимости и с использованием щеток. Типичные внешние покрытия для Interzinc 22:

Intercryl 530	Intergard 475 HS
Intercure 200	Interseal 670 HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Intertherm 715
Intergard 269	

В некоторых случаях может потребоваться нанесение тонкого слоя краски соответствующей вязкости, чтобы минимизировать пузырение. Это будет зависеть от возраста Interzinc 22, шероховатости поверхности и условий окружающей среды во время отверждения покрытия. Чтобы устранить проблему пузырения, альтернативно может использоваться эпоксидный закрепляющий слой типа Intergard 269.

По поводу совместимости с другими продуктами /внешними покрытиями, обращайтесь в International Protective Coatings.

# Interzinc 22

Неорганическое цинконаполненное этил-силикатное покрытие

## Дополнительная Информация

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

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

Индивидуальные копии этой информации предоставляются по запросу.

## Меры предосторожности

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с данными рекомендациями и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляются заказчику вместе с краской. Продукт должен применяться в соответствии с требованиями природоохранного законодательства и всех существующих национальных стандартов в этой области. При сварочных работах или огневой резке металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования индивидуальных средств защиты и адекватной вытяжной вентиляции. Если у вас есть сомнения относительно использования этого продукта, консультируйтесь в International Protective Coatings.

<b>Упаковка</b>	14-ти литровая	Interzinc 22 связующее	16.64 литра в 15-ти литровой пластиковой емкости
		Interzinc 22 порошок	3.36 литра в 20-ти литровой емкости
	Информацию об упаковке другой емкости можно получить в International Protective Coatings № 1263		
<b>Вес с упаковкой</b>	Единица 14 литров	11.7 кг связующее (часть А)	25.8 кг порошок (часть Б)
<b>Хранение</b>	Срок годности	Срок годности при 25°C минимум 6 месяцев, после чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.	

## Оговорка

*Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (иное, чем смерть или травма, следующая из нашей небрежности) происходящий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей. Дата выпуска: 16/12/2002*

Copyright © International Paint Ltd. and International are trademarks.

## International Protective Coatings

### Наличие продукта

**Всемирный Центр**  
P.O. Box 20980 Oriel  
House  
16 Connaught Place  
London, W2 2ZB  
England

Tel: (44) 20 7479 6000  
Fax: (44) 20 7479 6500

**Азия**  
3 Neythal Road Jurong  
Town Singapore 628570

Tel: (65) 663 3066  
Fax: (65) 266 5287

**Австралия**  
115 Hyde Road  
Yeronga  
Brisbane  
Queensland Australia

Tel: (61) 7 3892 8866  
Fax: (61) 7 3892 4287  
H&S (61) 1800 807 001

**Европа**  
P.O. Box 20980 Oriel  
House  
16 Connaught Place  
London, W2 2ZB  
England

Tel: (44) 20 7479 6000  
Fax: (44) 20 7479 6500

**Ближний Восток**  
PO Box 37 Dammam  
31411 Saudi Arabia

Tel: (966) 3 842 8436  
Fax: (966) 3 842 4361

**Северная Америка**  
6001 Antoine Drive  
Houston  
Texas 77091

Tel: (1) 713 682 1711  
Fax: (1) 713 684 1327

**Южная Америка**  
Av Paiva 999,  
Neves, Sao Goncalo,  
Rio de Janeiro  
Brazil

Tel: (55) 21 624 7100  
Fax: (55) 21 624 7123

**Россия:** тел. (095) 960 28 90