

**PRODUKTBESKRIVELSE** To-komponent metallisk sinkrik epoxyprimer som oppfyller SSPC Paint 20-kravene sammensetning og yteevne.

**BRUKSOMRÅDE** Solid og slitesterk primer for maksimal beskyttelse som en del av ethvert korrosjonshemmende malingsystem i aggressive omgivelser, blant annet offshorekonstruksjoner, petrokjemiske anlegg, tremasse- og papirindustriplanter broer og kraftanlegg. Interzinc 52 gir utmerket korrosjonsbeskyttelse både på nye konstruksjoner og ved vedlikehold.

**PRAKTISK INFORMASJON  
INTERZINC 52**

<b>Farge</b>	Blå, Grå, Grønn
<b>Glansgrad</b>	Matt
<b>Volum % tørrstoff</b>	59%
<b>Typisk filmtykkelse</b>	50-75 µm (2-3 mil) tørr 85-127 µm (3,4-5,1 mils) våt
<b>Teoretisk spreevne</b>	7,90 m <sup>2</sup> /litr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 75 my tørrfilmtykkelse 315 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 3 mils tørrfilmtykkelse
<b>Praktisk spreevne</b>	Vil variere etter de praktiske forhold.
<b>Påføringsmetode</b>	Høytrykksprøyte., Luftsprøyte, Pensel

**Tørketid**

<b>Overflate temp.</b>	<b>Støvtørr</b>	<b>Tørr</b>	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			<i>Minimum</i>	<i>Maksimum</i>
5°C (41°F)	2 timer	10 timer	8 timer	Forlenget <sup>1</sup>
15°C (59°F)	90 minutter	6 timer	4 timer	Forlenget <sup>1</sup>
25°C (77°F)	75 minutter	4 timer	3 timer	Forlenget <sup>1</sup>
40°C (104°F)	45 minutter	2 timer	2 timer	Forlenget <sup>1</sup>

<sup>1</sup> \* Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

En alternativ herder for bruk ved lave temperaturer er tilgjengelig. Se detaljer under Produktdata.

Maksimumsintervaller for overmaling er kortere ved bruk av polysiloxane toppstrøk. Kontakt International Protective Coatings for ytterligere detaljer.

**MILJØTEKNISKE DATA**

<b>Flammepunkt</b>	Komp A 29°C (84°F); Komp B 30°C (86°F); Blandet 29°C (84°F)	
<b>Spesifikk vekt</b>	2,52 kg/l (21,0 lb/gal)	
<b>VOC</b>	2.80 lb/gal (336 g/l) EPA Metode 24 152 g/kg	Rådskonferanse 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

**FORBEHANDLING**

Alle overflater som skal males må være rene, tørre og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000.

Olje og fett må fjernes i.h.t. SSPC-SP1, rengjøring med løsemiddel.

**Sandblåsing**

Sandblås til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis oksidasjon skjer etter sandblåsing og før maling med Interzinc 52, må overflaten sandblåses på nytt til spesifisert visuell standard.

Overflatedefekter som viser seg etter sandblåsing må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

En overflate profil på 40-75 µm (1.6-3.0 mils) er anbefalt.

**Verkstedprimet stål**

Interzinc 52 kan påføres på uekspontert stål som er nylig malt med sink shop primer.

Hvis sinkshopprimeren viser seg å være skadet må overflaten svipblåses. Andre typer av shopprimere er ikke anbefalt for påføring, dette vil føre til total blåserensning av overflaten må gjøres.

Sveiser og skadete arealer må mekanisk rengjøres til minimum St3 (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP3. Optimal renhet vil være blåserensning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6; hvis ikke dette er praktisk mulig kan manuell overflatebehandling gjøres etter standard SSPC-SP11 som denne anbefaler.

**PÅFØRING**

<b>Blanding</b>	Produktet leveres som en enhet i to beholdere. Hele enheten skal blandes i samme forhold som levert. Når enheten er ferdigblandet, må produktet brukes innen angitt brukstid.			
	(1)	Rør opp base (komp. A) med mekanisk røreverk.		
	(2)	Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.		
<b>Blandingsforhold</b>	4 deler : 1 deler i volum			
<b>Brukstid etter blanding</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 timer	12 timer	5 timer	2 timer
<b>Høytrykksprøyte,</b>	Anbefales	Dyse 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)		
<b>Lavtrykksprøyte</b>	Anbefales	Pistol	DeVilbiss MBC eller JGA	
		Luftdeksel	704 eller 765	
		Dyse	E	
<b>Pensel</b>	Kun for små flater	Typisk 50-75 my (2,0-3,0 mils) kan oppåes		
<b>Rull</b>	Anbefales ikke			
<b>Tynner</b>	International GTA220 (eller International GTA415)	Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter		
<b>Rengjøringsmiddel</b>	International GTA822 (eller International GTA415)			
<b>Arbeidsstans</b>	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA822. Når porsjoner med maling er blandet, skal de ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å blande nye porsjoner.			
<b>Rengjøring</b>	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA822, umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjør sprøyteutstyr av og til i dagens løp. Hvor ofte det skjer, bestemmes av hvor mye man sprøyter, temperatur og hvor lang tid det tar, eventuelle opphold medregnet.			
	Overflødig materiale og tomemballasje skal avhendes i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

**PRODUKTDATA**

De korrosjonshemmende egenskapene bedres om Interzinc 52 påføres med en tørrfilmtykkelse på minst 40 my (1.5 mils). Dersom filmen skal bli jevn og tett, må Interzinc 52 tynnes ut med 10% International-tynner. Filmtykkelsen på til påført Interzinc 52 må være forenlig med forbehandlingens blåseprofil. Lave filmtykkelser skal ikke påføres over grove blåseprofiler.

Det er viktig å unngå påføring av tørrfilmtykkelser over 150 my (6,0 mils).

Det er viktig å være nøye med påføringen for å unngå for tykke strøk, da dette kan resultere i dårlig vedheft med etterfølgende tykkfilmstrøk, og å unngå tørrsprøyting, som kan føre til pinholing i etterfølgende strøk.

Overdreven påføring av Interzinc 52 vil forlenge både minste overmalingsperioder og håndteringstid, og kan ha dårlig innvirkning på overmalingssegenskaper over lang sikt.

Når Interzinc 52 blir stående før påføring av toppstrøk, er det viktig å fjerne alle sinksalter før påføring. Bare bruk anbefalte materialer til toppstrøk.

Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet.

Interzinc 52 anbefales vanligvis ikke til undervannsbruk. I slike tilfeller bør International Protective Coatings kontaktes.

Interzinc 52 egner seg for punktrepasjon av skadet uorganisk sinkprimer - ta kontakt med International Protective Coatings for spesifikke råd.

**Herding ved lav temperatur**

Et alternativt herdemiddel foreligger til bruk der temperaturen er under 5°C (41°F). Legg merke til at VOC-tallene vil øke til 360 g/l (3 lb/gal) med det alternative herdemiddelet.

Interzinc 52 kan herdes ved temperaturer under 0°C (32°F). Dette produktet bør imidlertid ikke påføres ved temperaturer under 0°C (32°F) hvis det er muligheter for isdannelse på underlaget.

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Minimum overmalingsintervall med anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
-5°C (23°F)	6 timer	32 timer	36 timer	Forlenget*
0°C (32°F)	3 timer	16 timer	18 timer	Forlenget*
5°C (41°F)	2 timer	6 timer	6 timer	Forlenget*

Tørketiden for støvtørr ovenfor er faktisk tørketid pga. Kjemisk herding, og ikke fysisk hardhet pga. stivning av filmlaget ved temperaturer under 0°C (32°F).

\* Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

For ytterligere detaljer med hensyn til herdingstider og overleggs muligheter, vær vennlig å kontakte International Protective Coatings.

Dette produktet har følgende spesifikasjonsgodkjenninger:

- Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20

Ta kontakt med International Protective Coating for dette produktet når det gjelder andre påføringsmetoder som f.eks dypp maling.

Note: VOC verdiene er basert på ett maksimum ut fra produktet tatt i betraktning av farge og normale produksjons variasjoner.

Reaktive lav molekyl vekt tilsetninger, som vil være en del av maling filmen under normale herde vilkår, vil også innvirke på VOC verdiene etter retningslinjer i EPA Method 24.

**SYSTEM KOMPATIBILITET**

Interzinc 52 er beregnet til påføring på forbehandlet stål. Det kan imidlertid også males over godkjente verkstedprimere. Ytterligere detaljer fås fra International Protective Coatings.

Anbefalte toppstrøk:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

Kontakt International Protective Coatings angående andre primere/toppstrøk som egner seg.

**TILLEGGSINFORMASJON**

Yterligere informasjon om industristandarder, terminologi og forkortelser som brukes i dette dataarket kan finnes i følgende dokumenter som er tilgjengelige på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spreevne

Hvert avsnitt av denne informasjon er tilgjengelig på forespørsel.

**SIKKERHETS FORSKRIFTER**

Dette produktet er beregnet for påføring av kvalifisert personell i industrien, og må kun benyttes i samsvar med de retningslinjer som er gitt i HMS-datablad, som er utgitt av International Protective Coatings, samt de opplysninger som fremgår av merking

Dersom ikke produktdata er mottatt for det aktuelle produktet, må International Protective Coatings kontaktes slik at ikke produktet benyttes før dette er tilgjengelig. Alt arbeid forbundet med påføring av dette produktet skal utføres i henhold til gjelde

Dersom det sveises eller brennes i flater malt med dette produktet, vil støv og røkgass dannes. Det kreves da egnet verneutstyr og tilstrekkelig avtrekksventilasjon.

Hvis det er tvil om produktet er egnet til det aktuelle formål, kontakt International Protective Coatings for råd og anvisning.


EMBALLASJE	Unit Size	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	10 liter	8 liter	10 liter	2 liter	2.5 liter
	3 US gal	2.4 US gal	3.5 US gal	0.6 US gal	1 US gal
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPNINGSVEKT	Unit Size	Komp A		Komp B	
		Volum		Volum	
	10 liter	24.5 kg		2.1 kg	
	3 US gal	63.3 kg		5.3 kg	
LAGRING	Lagringstid	12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antennelseskilder.			

**Viktig**

*Begrensninger: Opplysninger på dette datablad er veiledende og enhver som benytter produktet til annet formål enn det som er anbefalt, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra International Maling AS om produktets anvendelsesmulighet, gjør dette for egen risiko og regning. Enda vi bestreber oss om å forsikre at alle råd vi gir om produktet (både i dette datablad og på annen måte) er korrekte, har vi ingen kontroll over påføringsforhold, beskaffenhet av det arbeidsstykke som skal behandles eller alle de forskjellige faktorer som innvirker på bruken eller påføringen av produktet. Vi kan derfor ikke, hvis ikke annet er skriftlig akseptert av oss, påta oss ansvar for uforutsette ting som måtte oppstå under påføring, eller for tap eller skade (begrensning forbeholdt satt av lokale forskrifter) som måtte oppstå ved bruk av produktet. Opplysninger på dette datablad er til enhver tid gjenstand for justeringer med hensyn til erfaringer og vår politikk om stadigproduktutvikling.*

Utgitt: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

 International og alle andre produkter nevnt her alle varemerker under Akzo Nobels lisens.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)