

# Interzinc 52

Цинконаполненное эпоксидное покрытие

## Описание продукта

Двухкомпонентный, цинконаполненный эпоксидный грунт, соответствующий составу и эксплуатационным требованиям SSPC Paint 20.

## Назначение

Применяется как высокоэффективный грунт, дающий максимальную защиту в составе любой лакокрасочной системы для агрессивных сред, включая морские сооружения, нефтеперерабатывающие и целлюлозно-бумажные заводы, мосты и электростанции.

Interzinc 52 обеспечивает превосходную коррозионную стойкость как в новом строительстве, так и при ремонте старых объектов.

## Практическая информация

<b>Цвет</b>	Синий, серый, зеленый
<b>Уровень блеска</b>	Матовый
<b>Сухой остаток</b>	59%
<b>Типичная толщина</b>	50-75 микрон сухой эквивалент к 85-127 микронам мокрой пленки
<b>Теоретический расход</b>	7.90 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, кисть
<b>Время сушки ▲</b>	

Интервал нанесения для рекомендуемого внешнего покрытия

Температура	Высыхание до отлипа	Полное высыхание	Минимум	Максимум*
5°C	2 часа	10 часов	8 часов	Расширенный*
15°C	90 минут	6 часов	4 часа	Расширенный*
25°C	75 минут	4 часа	3 часа	Расширенный*
40°C	45 минут	2 часа	2 часа	Расширенный*

▲ – для отверждения при низких температурах имеется альтернативный отвердитель - см. характеристику продукта.

\* См. раздел «Определения и сокращения».

## Регулирующие данные

Температура вспышки	Основа	Отвердитель	После смешивания
29°C		30°C	29°C
<b>Вес продукта</b>	2.52 кг/л		
<b>VOС (летучие органические соединения)</b>	340 г/л 2.80 lb/gal (412 г/л)	UK - PG6/23(92), приложение 3 USA - EPA метод 24	

▲ – См. характеристику продукта.

## Подготовка поверхности

Покрываема 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 52

Цинконаполненное эпоксидное покрытие

## Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. Если произошло окисление в интервале между очисткой и нанесением Interzinc 52, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом.

Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки грунтуются, выравниваются или обрабатываются другим подходящим способом. Рекомендуется профиль поверхности в 40-75 микрон.

## Заводская грунтованная сталь

Interzinc 52 пригоден для наложения на металлоконструкции, недавно окрашенные цинк-силикатным грунтом в заводских условиях.

Если заводская грунтовка имеет обширные повреждения или повышенное количество продуктов окисления цинка, то может потребоваться заново произвести абразивоструйную очистку всей поверхности. Другие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой.

Сварные швы и поврежденные области должны быть очищены до Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6.

## Окрашивание

<b>Смешивание</b>	Продукт двухкомпонентный. Смешивайте содержимое емкостей в поставляемых пропорциях. После смешивания используйте в пределах указанной жизнеспособности. Последовательность смешивания: (1) Перемешивают основу (часть А) электрической мешалкой. (2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть В) добавляют в Основу (часть А) и тщательно перемешивают электрической мешалкой.			
<b>Пропорции</b>	4 : 1 по объему			
<b>Жизнеспособность</b>	5°C	15°C	25°C	40°C
	24 часа	12 часов	5 часов	2 часа
<b>Безвоздушное распыление</b>	Рекомендуется. Размер сопла 0.43-0.53 мм, давление жидкости при распылении не менее, чем 176 кг/см <sup>2</sup>			
<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 – 50-75 микрон			
<b>Валик</b>	Не рекомендуется.			
<b>Растворитель</b>	International GTA220 (или GTA415)			
<b>Очиститель</b>	International GTA822 (или GTA415)			
<b>Прекращение работы</b>	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. 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 GTA822. 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 52

Цинконаполненное эпоксидное покрытие

## Характеристика продукта

Чтобы гарантировать хорошие антикоррозионные характеристики системы, нужно получить минимум 40 микрон толщины сухой пленки. Чтобы покрытие получилось однородным и плотным, необходимо разбавить Interzinc 52 International-растворителем на 10%. Толщина сухой пленки должна быть сопоставима с профилем поверхности, полученным после абразивоструйной очистки.

Избегайте превышения толщины сухой пленки более чем в 150 микрон.

Избегайте как чрезмерной толщины при нанесении Interzinc 52, т.к. это может привести к потере сцепления пленки с последующим слоем, так и сухого распыления, что может стать причиной появления микроканалов в следующем слое.

Чрезмерная толщина Interzinc 52 приведет к увеличению интервала окрашивания следующего слоя и соответственно отгрузки потребителю.

Если продукт был подвержен атмосферному влиянию, убедитесь, что все соли цинка удалены с поверхности и выбранный тип внешнего покрытия рекомендован для окрашивания по Interzinc 52.

Температура поверхности должна всегда быть минимум на 3°C выше точки росы.

Interzinc 52 обычно не рекомендуется использовать в условиях погружения под воду.

Пожалуйста, в данной ситуации обращайтесь в International Protective Coatings для получения необходимых рекомендаций.

Interzinc 52 пригоден для ремонта поврежденного цинксиликатного покрытия. Для дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings.

### ▲ Отверждение при низких температурах

Для отверждения при температурах меньше, чем 5°C имеется альтернативный отвердитель. Заметьте, что при его использовании содержание летучих органических соединений возрастает до 360 г/л.

Interzinc 52 способен к отверждению при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, так как существует опасность образования льда на стальной поверхности.

Температура	Высыхание до отлипа	Полное высыхание	Интервал нанесения для внешнего покрытия	
			<i>Минимум</i>	<i>Максимум</i>
-5°C (23°F)	8 часов	32 часа	48 часов	Расширенный*
0°C (32°F)	4 часа	16 часов	24 часа	Расширенный*
5°C (41°F)	2 часа	6 часов	10 часов	Расширенный*

\* См. раздел «Определения и сокращения».

Высыхание при температурах ниже 0°C до отлипа происходит, по сути дела, за счет химических, а не физических процессов отверждения пленки.

Этот продукт имеет следующие сертификаты:  
Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20.

## Совместимость систем окрашивания

Interzinc 52 разработан для окрашивания подготовленной стальной поверхности. Однако возможно наносить этот продукт на соответствующий заводской грунт. Для получения дополнительной информации обращайтесь в International Protective Coatings. Рекомендуются внешние покрытия для Interzinc 52:

Intercryl 530	Intergard 269	Interzone 505
Intercure 200	Intergard 475 HS	Interzone 954
Intercure 420	Intergard 740	Interzone 1000
Interfine 629 HS	Interseal 670 HS	
Intergard 251	Interthane 990	

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

# Interzinc 52

Цинконаполненное эпоксидное 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 национальных стандартов в этой области. При сварочных работах или 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>	10-ти литровая	Interzinc 52 основа	8 литров в 10-ти литровой емкости
		Interzinc 52 отвердитель	2 литра в 2.5-ти литровой емкости
<b>Вес с упаковкой</b>	Информацию об упаковке другой емкости можно получить в International Protective Coatings № 1263		
<b>Хранение</b>	Единица 10 литров	25.4 кг основа (часть А)	2.1 кг отвердитель (часть Б)
	Срок годности	Срок годности при 25°C минимум 12 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: 07/02/2003*

Copyright © International Paint Ltd. and International are trademarks.

## International Protective Coatings

### Наличие продукта

<b>Всемирный Центр</b> P.O. Box 20980 Oriel House 16 Connaught Place London, W2 2ZB England Tel: (44) 20 7479 6000 Fax: (44) 20 7479 6500	<b>Азия</b> 3 Neythal Road Jurong Town Singapore 628570 Tel: (65) 663 3066 Fax: (65) 266 5287	<b>Австралия</b> 115 Hyde Road Yeronga Brisbane Queensland Australia Tel: (61) 7 3892 8866 Fax: (61) 7 3892 4287 H&S (61) 1800 807 001	<b>Европа</b> P.O. Box 20980 Oriel House 16 Connaught Place London, W2 2ZB England Tel: (44) 20 7479 6000 Fax: (44) 20 7479 6500	<b>Ближний Восток</b> PO Box 37 Dammam 31411 Saudi Arabia Tel: (966) 3 842 8436 Fax: (966) 3 842 4361	<b>Северная Америка</b> 6001 Antoine Drive Houston Texas 77091 Tel: (1) 713 682 1711 Fax: (1) 713 684 1327	<b>Южная Америка</b> 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