

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА Двухкомпонентное износостойкое не требующее высокой степени подготовки поверхности эпоксидное грунтовочное/финишное покрытие с высоким сухим остатком и хорошим сохранением цвета.

НАЗНАЧЕНИЕ В качестве противокоррозионного грунта/ финишного покрытия для палуб, палубного насыщения, грузовых трюмов, надводного борта, ППВЛ.
Применяется в судоремонте и при ремонте силами экипажа в процессе эксплуатации.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРОДУКТУ

Цвет	КQA101-Красный, КQA102-Серый, КQA103-Зеленый, КQA109-Черный
Внешний вид/глянец	Глянцевый
Часть В (отвердитель)	КQA100
Сухой остаток	80% ±2% (ISO 3233:1998)
Соотношение при смешивании	3.00 объемные части Части А на 1 объемные части Части В
Типовая толщина пленки	125 мкм сухой пленки (156 мкм мокрой пленки)
Теоретический Расход	6,40 м ² /л при толщине сухой пленки 125 мкм, необходимо учитывать фактор потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Валик, Кисть
Температура воспламенения	Часть А 28°C; Часть В 26°C; Смешанный 37°C (Материал, производимый и поставляемый в Северной Америке, в связи с использованием местных растворителей имеет следующие температуры воспламенения: Часть А 48°C, Часть В 59°C, после смешивания 50°C. Это никак не сказывается на эксплуатационных свойствах материала.)
Индукционный период	15 минут при температуре ниже 25°C

Информация по высыханию	10°C				15°C				25°C				35°C			
	Мин.		Макс.		Мин.		Макс.		Мин.		Макс.		Мин.		Макс.	
Высыхание на отлип [ISO 1517:73]	16 ч.		13 ч.		8 ч.		2 ч.									
Высыхание до твердой пленки [ISO 9117:90]	24 ч.		20 ч.		10 ч.		3 ч.									
Время жизнеспособности	4 ч.		3.5 ч.		2.5 ч.		1 ч.									
Информация по перекрытию - см.ограничения	10°C				15°C				25°C				35°C			
	Мин.		Макс.		Мин.		Макс.		Мин.		Макс.		Мин.		Макс.	
Перекрывается	24 ч.		28 дн.		20 ч.		28 дн.		10 ч.		28 дн.		6 ч.		10 дн.	

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ

Летучие органические соединения 270 г/л при поставке (EPA Метод 24)
172 г/кг жидкой краски при поставке. Директива ЕС о Выделении Растворителя (Council Directive 1999/13/EC)

Значения летучих органических соединений типичны и приведены только для ознакомления. Они могут меняться в зависимости от различных факторов, таких как различие цвета и допустимые отклонения при производстве.

СЕРТИФИКАЦИЯ

При применении в составе одобренной схемы данный продукт имеет следующие сертификаты:

- Контакт с пищевыми продуктами - соответствует требованиям FDA: Сухие продукты питания
- Пожаробезопасность - соответствует требованиям Директивы по Морскому оборудованию

За более детальной информацией обращайтесь к представителю International Paint.

**СИСТЕМЫ И
СОВМЕСТИМОСТЬ**

Проконсультируйтесь с вашим представителем International Paint по вопросам систем, наилучшим образом подходящих для защиты конкретной поверхности.

При использовании в грузовых трюмах ознакомьтесь с Процедурами нанесения Interbond 501 для грузовых трюмов.

**ПОДГОТОВКА
ПОВЕРХНОСТИ**

Используйте в соответствии со стандартной спецификацией

Поверхность, подлежащая окрашиванию, должна быть сухой, чистой и не содержать посторонних включений.

Обмыть пресной водой или пресной водой под высоким давлением, и удалить все масло, смазку, растворимые загрязнения и другие посторонние включения в соответствии с SSPC-SP1.

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ

Абразивоструйная очистка до степени Sa2 (ISO 8501-1:2007). Если перед нанесением Interbond 501 произошло окисление, поверхность должна быть заново очищена до указанного визуального стандарта.

Поверхностные дефекты, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть выровнены, заварены или исправлены соответствующим образом.

Interbond 501 может быть нанесен на поверхности, подготовленные гидробластингом до степени HB2 International Paint Hydroblasting Standard с первичной ржавчиной не сильнее HB2M.

РЕМОНТ/РЕМОНТ СИЛАМИ ЭКИПАЖА В ПРОЦЕССЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ - Сталь подвергнутая коррозии

Очистить ручным или механическим инструментом до степени минимум St2 (ISO 8501-1:2007).

Обратите внимание, вся окалина должна быть удалена и участки, которые не могут быть подготовлены должным образом механическим инструментом (например, игольчатым пистолетом) должны быть очищены абразивоструйным методом до степени минимум Sa2 (ISO 8501-1 : 1988). Обычно это относится к стали степеней C или D.

или

Абразивоструйная очистка до степени Sa2 (ISO 8501-1:2007). Если перед нанесением Interbond 501 произошло окисление, поверхность должна быть заново очищена до указанного визуального стандарта.

Поверхностные дефекты, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть выровнены, заварены или исправлены соответствующим образом.

или

Interbond 501 может быть нанесен на поверхности, подготовленные гидробластингом до степени HB2 International Paint Hydroblasting Standard с первичной ржавчиной не сильнее HB2M.

Interbond 501 подходит для частичного перекрытия большинства старых систем. Отслоившиеся участки старого покрытия должны быть сведены "на ус" и должен быть нанесен Interbond 501 с перекрытием 2-3 см. Для глянцевых эпоксидных и полиуретановых покрытий может потребоваться шероховка.

Неповрежденные покрытия:

Этот продукт может быть нанесен поверх большинства основных типов покрытий, которые находились в эксплуатации не менее 3-х месяцев. Перед применением в качестве полного слоя, рекомендуется провести тест на совместимость покрытий.

Консультируйтесь в International Paint по вопросам совместимости и требуемой степени подготовки поверхности.

Важно тщательно контролировать толщину наносимого слоя особенно при перекрытии старых покрытий.

Проконсультируйтесь с вашим представителем International Paint для получения конкретных рекомендаций.

ПРИМЕЧАНИЕ

Применяется в Морских условиях Северной Америки могут быть использованы следующие стандарты подготовки поверхности:

SSPC-SP6 вместо Sa2 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP2 вместо St2 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP10 вместо Sa2.5 (ISO 8501-1:2007)

НАНЕСЕНИЕ

Перемешивание	Материал поставляется в двух контейнерах как комплект. Всегда смешивайте полный комплект в поставленных количествах. После смешивания компонентов комплекта материал должен быть использован в пределах указанной жизнеспособности. (1) Перемешайте основу (часть А) механической мешалкой. (2) Перемешайте отвердитель (часть В) механической мешалкой (3) Смешайте все содержимое отвердителя (часть В) и основы (часть А) и тщательно перемешайте механической мешалкой.
Растворитель	Не рекомендуется. В исключительных случаях допускается применение International GTA220. НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ растворителя больше, чем это разрешено местными нормативами.
Безвоздушное распыление	Рекомендуется Диаметр сопла 0,53-0,66 мм (21-26 thou) Давление жидкости на выходе из сопла не менее 176 кг/см ² (2500 p.s.i.)
Пневмораспыление	Нанесение пневмораспылением не рекомендуется.
Кисть	Нанесение кистью рекомендуется только для небольших участков, при этом может потребоваться нанесение нескольких слоев для достижения необходимой толщины сухой пленки.
Валик	Нанесение валиком рекомендуется только для небольших участков, при этом может потребоваться нанесение нескольких слоев для достижения необходимой толщины сухой пленки.
Очиститель	International GTA220/GTA822
Остановки в работе и Очистка	Не допускайте остатков материала в окрасочных шлангах, пистолетах и оборудовании. Тщательно промойте все оборудование International GTA220/GTA822. После смешивания компонентов комплекта они не могут быть снова запечатаны. После длительных остановок в работе рекомендуется использовать свежеприготовленный комплект. Сразу после использования промойте все оборудование International GTA220/GTA822. Хорошей практикой работы является периодическая промывка окрасочного оборудования в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества нанесенного материала, температуры, относительной влажности и прошедшего времени, включая все задержки в работе. Не превышайте срока жизнеспособности материала. Все излишки материала и пустые контейнеры должны утилизироваться в соответствии с региональными правилами/законодательством.
Сварка	В случае сварки или газовой резки металла, окрашенного этим продуктом, образуется пыль и пары, что требует применения средств индивидуальной защиты и адекватной локальной вытяжной вентиляции. В Северной Америке действуйте в соответствии с инструкцией в ANSI/ASC Z49.1 "Безопасность при Сварке и газовой резке"

БЕЗОПАСНОСТЬ

Все работы, связанные с нанесением и использованием данного продукта должны выполняться в соответствии с национальными требованиями и стандартами по охране труда и технике безопасности.

Перед использованием продукта получите Лист Безопасности, ознакомьтесь с ним и следуйте изложенным в нем указаниям. Прочитайте и следуйте всем предупреждениям, изложенным в Листе Безопасности и на этикетках банок. В случае, если вы не полностью понимаете указанные предупреждения и инструкции, либо не можете полностью выполнить их, не пользуйтесь данным продуктом. В процессе нанесения и сушки материала необходимо наличие средств защиты и вентиляции, достаточной для поддержания безопасного уровня концентрации паров растворителей для предупреждения токсического воздействия паров и недостатка кислорода. Принимайте меры, предупреждающие контакт продукта с кожей и глазами (используйте одежду, защитные очки, маски, защитные кремы и т.д.). Реально необходимые меры по охране труда и технике безопасности зависят от метода нанесения продукта и условий окружающей среды.

КУДА ОБРАЩАТЬСЯ В ЭКСТРЕННЫХ СЛУЧАЯХ:

США/Канада - телефон для медицинских консультаций 1-800-854-6813

Европа - тел. (44) 191 4696111. Только для консультаций мед. персонала тел. (44) 207 6359191

Китай-контактный тел.-(86)53283889090 г.Шанхай-контактный тел.-(86)21 62679090

R.O.W. - Свяжитесь с Региональным Офисом

ОГРАНИЧЕНИЯ

Влажные трюма и ППВЛ: абразивоструйная очистка до степени Sa2½ (ISO8501-1 : 1988) или SSPC-SP10. Если перед нанесением Interbond 501 произошло окисление, поверхность должна быть заново очищена до указанного визуального стандарта.

Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть зачищены, зашпатлеваны или обработаны соответствующим образом. Нанесите один слой рекомендуемого грунта. Interbond 501 должен быть нанесен с учетом интервалов перекрытия, предусмотренных для грунта.

Interbond 501 не рекомендуется наносить при температуре ниже 10°C.

Для сухих трюмов, палуб, палубного оборудования и надводного борта: оптимальное эксплуатационное качество достигается при нанесении данного покрытия на поверхность, очищенную абразивоструйным методом.

Для достижения оптимальных параметров при нанесении доведите температуру материала до 21-27 перед перемешиванием и нанесением. Не рекомендуется прокраска кистями участков, поврежденных питтингом, или участков с большой шероховатостью. Для сложных конструкций рекомендуется полосовая окраска.

Как и все покрытия на эпоксидной основе Interbond 501 мелеет под действием ультрафиолетового излучения.

Информация по перекрытию дана в общих чертах и меняется в различных регионах в зависимости от климатических и природных условий.

Консультируйтесь в вашем представительстве International Paint.

Проводите окраску в хорошую погоду. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3 выше температуры точки росы.

Для получения оптимальных параметров при нанесении доведите температуру материала до 21-27 перед перемешиванием и нанесением.

Не перемешанный продукт (в закрытых контейнерах) должен храниться в соответствии с рекомендациями, изложенными в разделе «Хранение»

настоящего документа. Указанные в настоящем издании характеристики продукта даны для определения общих рекомендаций по нанесению.

Данные получены в результате лабораторных испытаний и тестов, в связи с чем International Paint не претендует на то, что при практическом

применении продукта либо при проведении других тестов будут получены идентичные результаты. Так как особенности нанесения продукта,

условия окружающей среды и конструктивные особенности могут существенно различаться для каждого конкретного случая, необходимо уделять

им должное внимание при выборе и эксплуатации покрытия.

РАЗМЕР УПАКОВКИ

Размер упаковки	Часть А		часть В	
	Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
20 литр	15 литр	20 литр	5 литр	5 литр
4 Американский галлон	3 Американский галлон	5 Американский галлон	1 Американский галлон	1 Американский галлон

По возможности упаковки другого размера спрашивайте International Paint

ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЙ ВЕС УПАКОВКИ

Размер упаковки	Вес упаковки
20 литр	30.72 кг.
4 Американский галлон	51.9 фунт

ХРАНЕНИЕ

срок хранения	Не менее 12 месяцев при температуре 25°C. В последствии подлежит переосвидетельствованию. Хранить в прохладном сухом помещении вдали от источников тепла и открытого огня.
---------------	--


ДОСТУПНОСТЬ В МИРЕ

Проконсультируйтесь с International Paint.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Информация, представленная в настоящем листе характеристик не является исчерпывающей; любое лицо, использующее данный продукт для целей иных нежели это указано в настоящем документе, без предварительного письменного подтверждения такого использования с нашей стороны, использует его на свой страх и риск. Все рекомендации и советы относительно применения данного продукта (указанные в настоящем листе данных, либо в других наших документах) даны из расчета получения наилучшего результата, однако, основываясь на том, что мы не имеем полной информации о реальном состоянии окрашиваемой поверхности и многих других факторах, влияющих на нанесение и эксплуатацию покрытия, мы не можем принять на себя ответственности за эксплуатационные качества покрытия и (в степени максимально разрешенной законодательством) за возможные потери или разрушения, возникшие при использовании данного продукта при отсутствии письменного подтверждения использования. Для всей продукции нашей компании действуют стандартные Условия продаж. Вы обязаны запросить копии данного документа и внимательно изучить. Информация, содержащаяся в данном техническом листе может меняться время от времени, в зависимости от приобретаемого опыта и политики постоянного развития нашей компании. Лицо, использующее продукт, обязано осведомиться у местного представителя International Paint является ли Технический лист соответствующим, обновленным.

Данный лист технических характеристик размещен на наших сайтах www.international-marine.com или www.international-pc.com и должен полностью соответствовать данному документу. Если обнаружены какие-либо отличия между данным документом и сайтом, то предпочтение следует отдать документу размещенному на сайте компании.

 **International** Названия продуктов, упомянутых в данном листе технических характеристик, являются торговыми марками AkzoNobel.

© AkzoNobel, 2013

www.international-marine.com