

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА Двухкомпонентное эпоксидное не содержащее каменноугольных смол покрытие для танков, имеющее светлые оттенки и очень высокий сухой остаток.

ПРЕДПОЛАГАЕМЫЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ Покрытие с высоким эксплуатационными качествами для применения в топливных, топливо-заместительных (топливно-балластных) танках, танках хранения химикатов, балластных танках и палубных колодцах авианосцев. В составе грунта цвета буйволовой кожи (ТНА626) присутствует оптически активный пигмент, что дает преимущество при инспекции во время нанесения.
Для использования в новом строительстве или обслуживании и ремонте

ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРОДУКТУ	Цвет	ТНА626-цвет кожи буйвола Грунт, ТНА625-серый Верхний слой, ТНА623-белый Верхний слой
	Внешний вид/глянец	глянцевый
	Компонент В (отверждающий агент)	ТНА627
	Содержание сухого остатка	95% ±2% (ISO 3233:1998)
	Соотношение при смешивании	4 объёма компонента А к объёму 1 компонента В
	Типовая толщина пленки	Грунт - 150 микрон/6 тысячных дюйма сухой пленки (158 микрон/6,3 тысячных дюйма мокрой пленки) Верхний слой - 250 микрон/10 тысячных дюйма сухой пленки (263 микрон/10,5 тысячных дюйма мокрой пленки)
	Теоретическая укрывистость	Грунт - 6,3 м ² /л при толщине сухой пленки 150 мкм Верхний слой - 3,8 (м ² /л) при толщине сухой пленки 250 мкм, необходимо учитывать фактор потерь
	Метод нанесения	Безвоздушное распыление с множественной подачей, Безвоздушное распыление, Кисть, Валик
	Температура вспышки	Компонет А 83°C; Компонент В 110°C; Смешано 83°C
	Индукционный период	Не требуется

информация по высыханию	10°C	25°C	35°C
Высыхание на отлип [ISO 1517:73]	18 часов	5 часов	3 часов
Отверждение до твёрдой плёнки. [ISO 9117:90]	40 часов	16 часов	6 часов
Жизнеспособность	50 минуты	30 минуты	15 минуты

Примечание: Жизнеспособность при температуре 10°C (50°F) дана только для информации. Рекомендованная температура окрасочной смеси до нанесения минимум 25°C (77°F). См. также Информацию по перемешиванию на стр.2

Информация по перекрытию - см.ограничения	Температура подложки					
	10°C		25°C		35°C	
Перекрывается	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
Interline 624	40 часов	21 дни	18 часов	21 дни	8 часов	21 дни
Interline 624	40 часов	7 дни	18 часов	7 дни	8 часов	7 дни
Другие						

Примечание: Данные по перекрытию представленные в первом ряду относятся к ситуациям, когда нижележащий слой не подвергается воздействию ультрафиолета во время отверждения; данные по перекрытию, представленные во втором ряду, относятся к ситуациям когда нижележащий слой подвергается воздействию У.Ф.лучей во время отверждения.

НОРМАТИВНЫЕ ДАННЫЕ	Содержание органических растворителей	98 грамм/литр при поставке(EPA Method 24)
	Значения VOC (летучие органические соединения) типичны и приведены только для ознакомления. Они могут меняться в зависимости от различных факторов, таких как различие цвета и допустимые отклонения при производстве.	
	Спецификация ВМФ	MIL-PRF-23236C, Type VII, Class 5, 7, 13 & 19, Grade C

**СИСТЕМЫ И
СОВМЕСТИМОСТЬ**

Консультируйтесь в представительстве International Paint по поводу систем наилучшим образом подходящих для защиты конкретной поверхности
Когда применяется в грузовых танках, консультируйтесь в Процедура нанесения Interline 624 в грузовом танке
Когда применяется в балластных танках, консультируйтесь в Процедура нанесения покрытий Interline 624 в балластных танках.

**ПОДГОТОВКА
ПОВЕРХНОСТИ**

Используйте в соответствии со стандартной спецификацией
Все окрашиваемые поверхности должны быть сухими, чистыми и свободными от посторонних включений
Мытье пресной водой под высоким давлением или мытье пресной водой, и удалите все масло или жир, растворимые загрязнения и
другие посторонние включения в соответствии с SSPC-SP1 очисткой растворителем

НОВОСТРОЙ/КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ

Абразивно-струйная очистка до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007). Если произошло окисление поверхности в период между окончанием струйной очистки и нанесением Interline 624, поверхность должна быть вновь очищена до указанного стандарта. Дефекты поверхности связанные с процессом абразивной очистки, должны быть выровнены и зашпаклеваны или обработаны соответствующим образом.
Где необходимо удалите сварочные брызги и скруглите сварные швы и острые кромки.
Сварные швы и поврежденные участки должны быть подготовлены струйной очисткой до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или механическим инструментом до Pt3 (JSRA SPSS:1984).
Для всех межоперационных грунтов поверхность должна быть струйно очищена до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007).
рекомендуется острый, угловой поверхностный профиль 2 - 3.9 тысячных дюйма (50-100 микрон)

РЕМОНТ

Консультируйтесь в представительстве International Paint.

ЗАМЕЧАНИЕ

Для использования в Морских условиях Северной Америки могут быть использованы следующие стандарты подготовки поверхности:
SSPC-SP10 вместо Sa2.5 (ISO 8501-1:2007)
SSPC-SP11 вместо f Pt3 (JSRA SPSS:1984)

СМЕШИВАНИЕ ПРОДУКТА ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ

С совместной подачей компонентов

Материал поставляется в двух контейнерах комплектно. Всегда смешивайте полные части в указанном соотношении.

Однажды

смешанные компоненты должны быть использованы в пределах указанной жизнеспособности

(1) Температура Части А и части В перед смешением должна быть 20-25°C (68-77°F). Более высокая температура компонентов

снизит рабочее время жизнеспособности продукта. Если температура двух компонентов превышает 30°C (86°F), то в этом случае

рекомендовано использовать распылительное оборудование с отдельной подачей компонентов.

(2) Перемешайте базовый компонент (Часть А) механической мешалкой

(3) перемешайте отверждающий агент (Часть В) механической мешалкой

(4) Смешайте полное содержимое Отверждающего Агента (Часть В) с базовым компонентом (Часть А) и тщательно перемешайте

механической мешалкой.

(5) Используйте быстро и в пределах указанного времени жизнеспособности

Раздельная подача компонентов

(1) Базовый компонент (Часть А) и отверждающий Агент (Часть В) не должны смешиваться перед нанесением

(2) Базовый компонент (Часть А) должен быть повторно пропущен через контейнер для безвоздушного распыления с нагреванием

внутренним нагревателем, пока его температура не достигнет 30-40°C (86-104°F)

(3) Отверждающий Агент (Часть В) должен иметь температуру 20°C (68°F) минимум

СВАРКА ИЛИ ГАЗОВАЯ РЕЗКА ПО МЕТАЛЛУ ПОКРЫТОМУ Interline 624

В случае сварки и газовой резки проводимой на металле покрытом этим продуктом, будут выделяться пыль и пары, что потребует использования соответствующих 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"

НАНЕСЕНИЕ

Перемешивание	информацию по смешиванию см на стр.2
Растворитель	Не разбавлять.
Безвоздушное распыление	<p>Убедитесь, что распылительный пистолет можно применять при максимально допустимом давлении С совместной подачей компонентов</p> <p>-Диаметр сопла 0,013"-0,019" (330-483 мкм). Использование сопел с меньшим диаметром способствует лучшему нанесению материала с точки зрения толщины наносимого покрытия.</p> <p>-Давление краски на выходе из сопла окрасочного пистолета не менее 5000 p.s.i. (352 кг/см²)</p> <p>Кратность насоса 70:1 минимум</p> <p>Рекомендовано, чтобы путовой нагреватель устанавливался к насосу настолько близко, как это возможно. Это позволит оператору применять нагревание, чтобы улучшить текучесть материала, проходящего через окрасочные сопла. Нагреватель должен быть установлен, чтобы достичь температуру краски в окрасочном пистолете 28-32°C (82-90°F). Не устанавливайте путовой нагреватель слишком высоко.</p> <p>Рекомендовано, чтобы длина шланга сохранялась минимальной и не должна превышать 150 футов (46 м). Наилучшие результаты получены с 3/8" (9,5 mm) ID окрасочным шлангом и 1/4" (6,4 mm) ID наконечником.</p> <p>Раздельная подача компонентов</p> <p>-Давление краски на выходе из сопла окрасочного пистолета не менее 3500 p.s.i. (246 кг/см²)</p> <p>Основа (Часть А) должна быть рециркулирована через один распылитель, используя путовой нагреватель чтобы произвести нагрев до 30-40°C (86-104°F).</p> <p>Полимеризующий компонент при 20°C (68°F) минимум</p> <p>-Диаметр сопла 0,013"-0,019" (330-483 мкм). Использование сопел с меньшим диаметром способствует лучшему нанесению материала с точки зрения толщины наносимого покрытия.</p> <p>Шланги для подачи краски после смешения должны быть по возможности короче</p> <p>Когда используется многокомпонентное распылительное оборудование, важно гарантировать адекватную поставку обоих компонентов в распределительную головку. Если насосы используются, то они должны быть тщательно приведены в порядок, чтобы обеспечить поставку частей А и В и предотвратить кавитацию в соплах. В противном случае произойдет смешение компонентов в неверном соотношении, что может стать причиной сниженных защитных свойств покрытия, его разрушения и оказать неблагоприятное воздействие на механические свойства покрытия.</p>
Воздушное распыление	Нанесение воздушным распылением не рекомендуется
Кисть	Нанесение кистью рекомендуется только для для небольших районов.
Валик	Нанесение валиком рекомендуется только для небольших районов.
Очиститель	International GTA822/GTA415
Остановки в работе и Очистка	<p>Не позволяйте материалу оставаться в шлангах, пистолете или распылительном оборудовании; Тщательно промойте все оборудование с International GTA822/GTA415. Как только компоненты краски были смешаны она не может быть опечатана и желательнее после продолжительных остановок в работе начинать со свежеприготовленной смеси</p> <p>Очистите все оборудование сразу же после использования с International GTA822/GTA415. Это хорошая практика промывать все распылительное оборудование в течение рабочего дня. Частота очистки будет зависеть от продолжительности работы, относительной влажности, перерывах в работе, включая любые промедления. Не превышайте пределов жизнеспособности.</p> <p>Все излишки материала и пустые контейнеры должны уничтожаться в соответствии с региональными правилами/законодательством</p> <p>При нанесении многокомпонентных систем важно, чтобы в линию подачи краски был установлен статический миксер, размешивающий краску в шлангах и распылителе во время остановок в работе более чем на 10 минут.</p>
Сварка	для информации по сварке см. стр 2

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 по Охране Труда и технике Безопасности, ознакомьтесь с ним и следуйте изложенным в нем указаниям. прочитайте и следуйте всем предупреждениям, изложенным в листе по охране труда и технике 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 - контакт (44) 191 4696111. Только для консультаций мед.персонала (44) 207 6359191
R.O.W. - Свяжитесь с Региональным Офисом

ОГРАНИЧЕНИЯ

При окружающей температуре ниже 77°F (25°C) окрасочные шланги должны быть термоизолированы. При температурах ниже 10°C (50°F) не происходит должной полимеризации данного продукта. Время высыхания и интервалы перекрытия могут меняться в зависимости от различных факторов, таких как конфигурация танка и уровень вентиляции. Консультируйтесь в вашем представительстве International Paint по поводу временного интервала необходимого между завершением нанесения покрытия и загрузкой балласта. 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 DP_M_OptimumAp

РАЗМЕР КОМПЛЕКТА	Размер Еденицы	часть А Объём Упаковка	часть В Объём Упаковка
	5 US галон	4 US галон 5 US галон	1 US галон 1 US галон
По возможности упаковки другого размера спрашивайте International Paint			
ВЕС ОТПРАВКИ	Размер Еденицы	Вес Еденицы	
	5 US галон	60 lb	
ХРАНЕНИЕ	Жизнеспособность	Часть А - не менее 18 месяцев при температуре ниже 25°C. Длительное хранение при температуре выше 25°C может привести к плохому распылению. Часть В - не менее 18 месяцев при температуре 25°C.	

ДОСТУПНОСТЬ В МИРЕ

Консультируйтесь в представительстве International Paint.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Информация, представленная в настоящем издании не является исчерпывающей. Любое лицо, использующее данный продукт для целей, иных, нежели это указано в настоящем листе характеристик 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

 **International** Названия продуктов, упомянутых в этих листах данных, являются торговыми марками, зарегистрированными AkzoNobel

© AkzoNobel, 2010

www.international-marine.com