

### Ремонтное эпоксидное покрытие

**Описание продукта** Двухкомпонентное, эпоксидное, толстослойное покрытие с высоким содержанием нелетучих веществ. Предпочтительно используется для ремонта различных поверхностей. Существует в варианте, пигментированном алюминием, для обеспечения дополнительной антикоррозионной барьерной защиты.

**Назначение** Предназначено для окраски различных поверхностей, включая подготовленную вручную ржавую сталь; сталь, подготовленную абразивоструйной очисткой или гидробластингом; также может наноситься на широкий ряд старых неповрежденных покрытий. Обеспечивает превосходную антикоррозионную защиту промышленных, береговых конструкций, заводов деревообрабатывающей и бумажной промышленности, мостов и нефтяных платформ в условиях воздействия как воздушной, так и водной среды.



Сертифицировано в соответствии с ANSI/NSF Standard 61.  
Сертификация NSF для танков вместимостью более 100 галлонов

<b>Информация о продукте</b>	<b>Цвет</b>	Ряд цветов
	<b>Уровень глянца</b>	Полуглянцевое (алюминиевый – матовый глянец)
	<b>Сухой остаток</b>	82%±3% (в зависимости от цвета)
	<b>Рекомендуемая толщина сухой пленки</b>	100-200 микрон (4-8 мил), что эквивалентно 122-244 микрон (4,9-9,8 мил) мокрой пленки
	<b>Теоретическая кроющая способность</b>	6,56 м <sup>2</sup> /литр (при 125 мкм сухой пленки и указанном содержании нелетучих веществ)
	<b>Практическая кроющая способность</b>	Необходимо учесть коэффициент потерь
	<b>Метод нанесения</b>	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, кисть, валик

### Время высыхания ▲

Температура	Высыхание до исчезновения липкости	Полное высыхание	Время высыхания до нанесения следующего слоя					
			Интерсил 670 HS			Другие рекомендуемые		
			Мин.	Макс.*	Макс.**	Мин.	Макс.*	Макс.**
10°C	8 час.	32 час.	32 час.	6 нед.	Строго не определено*	20 час.	21 дн.	12 нед.
15°C	7 час.	26 час.	26 час.	4 нед.		14 час.	14 дн.	8 нед.
25°C	5 час.	18 час.	18 час.	14 дн.		10 час.	7 дн.	4 нед.
40°C	2 час.	6 час.	6 час.	7 дн.		4 час.	3 дн.	2 нед.

▲ Для пониженных температур предлагается специальный отвердитель

\* Для погружаемых поверхностей.

\*\* Для поверхностей, подверженных только атмосферному воздействию.

• См. раздел «Определения и сокращения» данного каталога

<b>Физические характеристики</b>	<b>Температура вспышки</b>	Основа 36°C, отвердитель 56°C, смесь 33°C
	<b>Удельный вес</b>	1,6 кг/л
	<b>ВОС (содержание летучих органических веществ)</b>	175 г/л PG6/23 (92) Приложение 3 240 г/л EPA метод 24 <i>Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.</i>



**Подготовка поверхности** Эксплуатационные качества данного продукта зависят от степени подготовки поверхности. Убедитесь, что поверхность сухая, чистая и свободна от загрязнений. Перед нанесением Интерсил 670 HS поверхность должна быть обработана до стандарта ISO 8504:1992.

Накопившуюся грязь удалить сухими щетинными щетками. Растворимые соли должны быть удалены пресной водой. Провести обезжиривание поверхности растворителем в соответствии со стандартом очистки SSPC-SP1.

#### Абразивоструйная очистка

- Погружаемые поверхности: Обработать бластингом поверхность до стандарта Sa 2½ (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP10. Поверхности, подвергающиеся только воздействию атмосферы, обработать бластингом до стандарта Sa 2½ (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. Дефекты поверхности, обнаруженные при струйной очистке, должны быть сглажены, заварены или обработаны иным соответствующим образом. Рекомендуется профиль поверхности 50-75 микрон.

#### Подготовка поверхности ручным или механическим инструментом

- Очистить поверхность минимум до стандарта St2 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP2.
- Окалина должна быть удалена полностью, а там, где нет возможности подготовить поверхность соответствующим образом с помощью ударного или игольчатого пистолета, необходимо произвести местную струйную очистку до стандарта Sa2 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. Обычно это относится к степени ржавления C или D.

#### Гидробластинг сверхвысокого давления / Очистка мокрым абразивом

Покрытие наносится на поверхность, обработанную до стандарта Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6, и имеющую моментальную ржавчину не более чем Grade HB2.5M (см. International Hydroblasting Standards), или Grade HB2.5M (см. International Slurry blasting Standards). При некоторых обстоятельствах возможно нанесение на влажную поверхность. Дополнительную информацию можно получить от International.

#### Старые покрытия

Интерсил 670 HS может наноситься на ограниченный ряд неповрежденных, имеющих хорошую адгезию старых покрытий. Неплотно держащиеся или шелушащиеся покрытия должны быть удалены вплоть до прочно держащихся слоев. Глянцевые отделочные покрытия могут потребовать обработки абразивом для придания шероховатости. См. раздел «Характеристики продукта».

<b>Нанесение</b>	<b>Смешивание</b>	Продукт поставляется в двух упаковках. Всегда смешивайте компоненты в данных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в пределах указанного периода жизнеспособности после смешивания компонентов.	
		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Размешайте основу (Часть А) механическим миксером.</li> <li>2. Смешайте все содержимое емкости с отвердителем (Часть В) с основой (Часть А) и тщательно перемешайте механическим миксером.</li> </ol>	
	<b>Соотношение компонентов</b>	5,67 части основы и 1 часть отвердителя по объему	
	<b>Жизнеспособность после смешивания</b>	10°C – 5 час. 15°C – 3 час.	25°C – 2 час. 40°C – 1 час

<b>Метод нанесения</b>	<b>Безвоздушное распыление</b>	Рекомендуется. Диаметр сопла 0,45-0,58 мм (18-23 мил). Давление краски на выходе не менее 176 кг/см <sup>2</sup> (2500 p.s.i.)
	<b>Воздушное распыление</b>	Рекомендуется. Пистолет – DeVilbiss MBC или JGA, воздушная насадка 704 или 765, распылитель – E
	<b>Кисть</b>	Рекомендуется. Обычно достижима толщина пленки 100-125 мкм
	<b>Валик</b>	Рекомендуется. Обычно достижима толщина пленки 75-100 мкм
	<b>Разбавитель</b>	GTA220 (или GTA415). Не разбавляйте больше, чем позволяет местное законодательство о защите окружающей среды.
	<b>Очиститель</b>	GTA 822 (или GTA415)
	<b>Прекращение работы</b>	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолетах или окрасочном оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем GTA822. После смешивания компонентов продукт не должен храниться. Рекомендуется при возобновлении работ после длительного перерыва использовать свежесмешанные компоненты.

### Ремонтное эпоксидное покрытие

#### Очистка

Очистите оборудование очистителем GTA822 сразу же после использования. В течение рабочего периода рекомендуется промывать окрасочное оборудование. Частота промывания зависит от количества нанесенного покрытия, температуры и времени простоя. Все излишки и пустые банки должны утилизироваться в соответствии с местным законодательством.

#### Характеристика покрытия

Чтобы достичь оптимальных эксплуатационных характеристик при окраске стали, подготовленной ручным инструментом, необходимо вначале нанести кистью пигментированное алюминием покрытие в качестве грунтового слоя, чтобы обеспечить хорошее смачивание поверхности Интерсил 670HS.

Для погружаемых частей, подготовить поверхность минимум до стандарта Sa 2½ (ISO 8501 – 1:1988) или SSPC-SP10. Затем наносится несколько слоев Интерсил 670HS вплоть до достижения толщины сухой пленки минимум 250 микрон.

Максимальная толщина за один слой покрытия достигается при нанесении безвоздушным распылением. При использовании других методов нанесения требуемая толщина вряд ли может быть нанесена за один слой. Нанесение воздушным распылением может потребовать нескольких проходов крест-накрест для достижения оптимальной толщины пленки. Для этой же цели может потребоваться специальная техника нанесения при низких или высоких температурах.

Если в процессе очистки использовалась соленая вода, то перед нанесением Интерсил 670HS поверхность должна быть тщательно промыта пресной водой. Допускается небольшая степень моментальной ржавчины для только что очищенных поверхностей. Лужи и другая вода должны быть удалены.

Интерсил 670 можно наносить на старые неповрежденные алкидные, эпоксидные и полиуретановые покрытия. Однако это покрытие не рекомендуется наносить на термопластические покрытия, такие как хлоркаучуки и винилы. За дополнительными рекомендациями обращайтесь в International.

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

Уровень глянца и внешний вид покрытия зависит от способа нанесения. По возможности избегайте применять различные способы нанесения на одной поверхности.

Как все эпоксиды, Интерсил 670 HS со временем выцветает и мелеет, что, однако, не влияет на его антикоррозионные свойства. Преждевременное воздействие воды вызывает изменения цвета, особенно темных оттенков.

#### Отвердевание при низких температурах

- Существует низкотемпературный отвердитель для обеспечения более быстрого отвердевания при температурах ниже 10°C.
- Интерсил 670 HS может отвердевать при температуре ниже 0°C. Однако, этот продукт по возможности не следует наносить при температуре ниже 0°C из-за возможности образования льда на окрашиваемой поверхности.

#### Время высыхания

Температура	Высыхание до исчезновения липкости	Полное высыхание	Время высыхания до нанесения следующего слоя					
			Интерсил 670 HS			Другие рекомендуемые		
			Мин	Макс*	Макс**	Мин	Макс*	Макс**
-5°C	24 час.	72 час.	72 час.	12 нед.	Строго не определено•	72 час.	8 нед.	12 нед.
0°C	16 час.	56 час.	56 час.	10 нед.		42 час.	6 нед.	10 нед.
5°C	9 час.	36 час.	36 час.	8 нед.		36 час.	28 дн.	8 нед.
10°C	5 час.	24 час.	24 час.	6 нед.		16 час.	21 дн.	6 нед.

\* - Для погружаемых поверхностей.

\*\* - Для поверхностей, подверженных атмосферному воздействию.

- См. «Определения и сокращения International Protective Coatings»

Указанное время до исчезновения липкости является реальным временем высыхания в результате химического, а не физического отвердевания, происходящего из-за застывания покрытия при температуре ниже 0°C.

Интерсил 670 HS может использоваться как «нескользкая» схема окраски палуб при добавлении GMA132 (абразив). В таком случае покрытие должно наноситься на надлежащим образом загрунтованную поверхность. Толщина покрытия должна составлять 500-1000 микрон.

Предпочтительно наносить воздушным способом – пистолетом с соплом большого диаметра и «кружкой» (например, Sagola 429 или воздушный пистолет, прикрепленный к 5-10 мм соплу). Шпатель или валик могут использоваться для небольших участков. В качестве альтернативного метода может применяться ручное рассеивание песка поверх не высохшего покрытия. Относительно дополнительных деталей проконсультируйтесь в International Protective Coatings.

Интерсил 670HS сертифицирован в соответствии с ANSI/NSF Standard 61 (только некоторые цвета) для танков вместимостью более 100 галлонов и для труб и клапанов диаметром 2 дюйма и более.

<b>Совместимость</b>	Интерсил 670 HS обычно наносится на правильно подготовленную стальную поверхность, однако, продукт также можно наносить на соответствующим образом загрунтованную поверхность. Подходящие грунты:		
	Интеркур 200 Интергард 269	Интерплюс 356 Интерцинк 315	Интерплюс 256
	Если требуется отделочный верхний слой, то можно порекомендовать следующие покрытия:		
	Интеркрил 530 Интерфайн 629HS	Интертейн 870 Интертейн 990	Интергард 740
	По поводу других рекомендуемых грунтов и покрытий обратитесь в International.		

<b>Дополнительная информация</b>	<p>Дополнительную информацию о промышленных стандартах, условиях и сокращениях, используемых здесь, можно найти в следующих разделах International Protective Coating data manual:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Определения и аббревиатуры</li> <li>• Подготовка поверхности</li> <li>• Нанесение краски</li> <li>• Теоретическая и практическая кроющая способность</li> </ul> <p>Индивидуальные копии могут быть предоставлены по запросу.</p>
----------------------------------	--

<b>Техника безопасности</b>	<p>Это покрытие предназначено только для профессионального применения в промышленных условиях в соответствии с информацией, приведенной здесь, а также в Material Safety Data Sheet и на упаковках, и не должно использоваться без ознакомления со спецификацией Material Safety Data Sheet (MSDS), которая предоставляется клиентам.</p> <p>Вся работа по нанесению и эксплуатации данного покрытия должна выполняться в соответствии с местными инструкциями и стандартами безопасности и защиты здоровья и окружающей среды.</p> <p>В случае проведения сварных работ или резки металла, окрашенного данным покрытием, будет происходить выделение дыма и прочих вредных веществ, поэтому необходимы соответствующая индивидуальная защитная экипировка и вентиляция помещения. Если вы сомневаетесь в применении данного покрытия, обратитесь за консультацией в International.</p>
-----------------------------	---

<b>Упаковка</b>	20 литров.	Интерсил 670HS основа:	17 литров в 20 литровых емкостях
		Отвердитель:	3 литра в 3,7 литровых емкостях

<b>Отгрузочный вес</b>	Основа:	30,8 кг
	Отвердитель:	3,5 кг

<b>Хранение</b>	12 месяцев минимум при температуре 25°C. Далее необходимо проводить проверку состояния. Хранить в сухом, затемненном месте, вдали от источников нагрева и возгорания.
-----------------	---

#### **Заявление фирмы о непринятии на себя ответственности.**

Приведенная здесь информация не должна расцениваться как исчерпывающая: любое лицо, использующее продукцию по назначению, отличающемуся от конкретно рекомендованного в данном документе, без получения с нашей стороны предварительного письменного подтверждения о пригодности продукции для такого применения, делает это на свой страх и риск. Любая выдаваемая гарантия или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Все консультации, которые мы даем, или заключения о продукции (в данном документе или другим образом), являются верными и отражают полноту наших знаний, однако мы не можем влиять на качество, либо состояние поверхности, а также на иные факторы, влияющие на использование и применение продукции. Поэтому, за исключением тех случаев, когда мы специально даем свое согласие в письменной форме, мы не несем никакой ответственности за эксплуатационные качества продукции, либо за любые потери или повреждения (подлежащие юридическому рассмотрению), связанные с использованием продукции. Информация, приведенная здесь, может изменяться с течением времени в связи с получением новых опытных данных и постоянным развитием производства. Пользователь продукции должен убедиться, что приводимые данные являются новыми и действительными перед тем, как использовать продукцию.

✘ и International являются зарегистрированными торговыми марками.