

Морские покрытия

Эпоксидное покрытие для танков

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА	Покрытие светлых оттенков на базе чистого немодифицированного эпоксидного олигомера. Не содержит растворителей.		
НАЗНАЧЕНИЕ	Применяется в качестве долговечного покрытия танков питьевой воды. Может быть использовано в балластных танках, коффердамах, влажных помещениях, закрытых объемах и т. д. Может использоваться в судостроении и судоремонте.		
ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ	Цвет	ТНА125/ТНА127-белый, ТНА125/ТНА126-кремовый	
	Внешний вид/Глянец	Глянцевый (ISO 2813:1978)	
	Связующее / Отвердитель	ТНА126, ТНА 127	
	Содержание твердых веществ	100% (ISO 3233:1998)	
	Соотношение при смешивании	3 объема части А на 1 объем части В	
	Рекомендуемая толщина пленки	300 микрон сухой пленки (300 микрон мокрой пленки). Одобрено NSF при толщине сухой пленки 450 микрон.	
	Теоретическая кроющая способность	3,33 м ² /л (при толщине сухой пленки 300 микрон). При определении практической кроющей способности необходимо учитывать соответствующие потери.	
	Метод нанесения	Безвоздушное распыление, кисть, валик	
	Температура вспышки	Часть А – более 101°C, часть В – более 101°C, смешанный продукт – более 101°C.	

Информация о высыхании

	Температура подложки			
	10°C	15°C	25°C	35°C
Высыхание "на отлип" (ISO 1517:73)	15 час	12 час	8 час	5 час
Высыхание до твердой пленки (ISO 9117:90)	36 час	24 час	18 час	8 час
Жизнеспособность	2 час	1,5 час	1 час	45 мин

	Температура подложки							
	10°C		15°C		25°C		35°C	
Материал	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
Interline 925	36 час	5 дн	24 час	4 дн	18 час	3 дн	8 час	24 час

Примечание: В случае использования продукта для окрашивания неморских объектов интервалы перекрытия могут различаться - проконсультируйтесь по "Листу технических данных" для Interline 925 в International Protective Coatings

РЕГУЛИРУЮЩИЕ ДАННЫЕ	VOC	0 г/литр (PG6/23:1997)
	Содержание органических растворителей	0 г/литр рассчитанное



Морские покрытия

Эпоксидное покрытие для танков

СЕРТИФИКАЦИЯ

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

- Питьевая вода – Сертификат на перевозку питьевой воды (WRS) Британский стандарт BS 6920 часть 1
- Питьевая вода – Сертификат на применение в танках более 1000 галлонов (ANSI стандарт 61)
- Питьевая вода – Сертификат на применение для офшорных объектов Национального Института здоровья Норвегии
- Питьевая вода – Соответствует Программе Санитарных требований к судам (VSP)
- Питьевая вода - Одобрено для контакта с кислотнесодержащими водными пищевыми продуктами (тип 1) (Adolfo Lutz Institute)
- Питьевая вода – Сертификат Минздрава РФ

СХЕМЫ ОКРАСКИ И СОВМЕСТИМОСТЬ

За детальной информацией обращайтесь в региональное представительство International.

Для выбора наиболее подходящей схемы окраски проконсультируйтесь со своим региональным представителем International.

При использовании в питьевых цистернах, цистернах сточной воды и балластных танках руководствуйтесь технологией окраски, предоставляемой региональным представителем International.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Используйте продукт в соответствии со спецификацией окраски.

Окрашиваемая поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от посторонних частиц. Произведите, в зависимости от необходимости, обмыв поверхности пресной водой либо пресной водой под высоким давлением, удалите масло, смазки, растворимые включения и посторонние частицы согласно стандарта SSPC-SP1.

СУДОСТРОЕНИЕ

Удалите сварочные брызги и скруглите острые углы, включая сварочные швы.

Поверхности, покрытые поли-винил-бутиральными или не одобренными межоперационными грунтами необходимо зачистить до степени Sa2 ½ (ISO 8501-1:1988).

Для одобренных межоперационных грунтов: сварочные швы и поврежденные участки межоперационного грунта необходимо зачистить до степени Sa2 ½ (ISO 8501-1:1988), сохранившийся межоперационный грунт необходимо обработать до степени AS3 стандарта International «Свилинг струйным методом» или до степени Pt3 (JSRA SPSS:1984).

ПРИМЕЧАНИЕ

При окраске питьевых танков поверхность необходимо зачистить до степени Sa 2 ½ (ISO 8501-1:1988).

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ

Очистите поверхность струйным методом до степени Sa2 ½ (ISO 8501-1:1988). Если очищенная поверхность окислилась до начала окраски, она подлежит перечистке до указанного стандарта. Дефекты, выявленные в процессе очистки, подлежат зачистке и обработке приемлемым образом.

ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

Проконсультируйтесь с региональным представителем International.

В нестандартных случаях обращайтесь к представителю International в Вашем регионе.



Морские покрытия

Эпоксидное покрытие для танков

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание

Продукт поставляется в двух емкостях как комплект. Всегда смешивайте продукт в поставленных пропорциях. Смешанный продукт должен быть использован в течении периода жизнеспособности.

1. Перемешайте основу (часть А) механической мешалкой
2. Перемешайте отвердитель (часть В) механической мешалкой
3. Добавьте отвердитель (часть В) в основу (часть А) и тщательно перемешайте оба компонента.

Растворитель
Безвоздушное
распыление

Добавление растворителя не рекомендуется.

Рекомендуется:

Диаметр сопла 0.53-0,64 мм. (21-25 тысячных дюйма)

Давление краски на выходе из сопла окрасочного пистолета не менее 211 кг/см²

Для оптимального распыления температура смешанного материала должна быть 30-35°C

Не рекомендуется

Воздушное
распыление
Кисть

Рекомендуется только для небольших участков. Возможно, потребуется нанесение нескольких слоев для достижения необходимой толщины сухой пленки.

Валик

Рекомендуется только для небольших участков. Возможно, потребуется нанесение нескольких слоев для достижения необходимой толщины сухой пленки.

Очиститель

Остановки

в работе и

очистка

оборудования

Рекомендуется применение GTA822.

Не допускайте остатков материала в окрасочных шлангах, пистолетах и оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем GTA822. После смешивания компонентов комплекта они не могут быть снова запечатаны. После длительных остановок в работе рекомендуется использовать свежеприготовленный комплект. Промывку оборудования необходимо проводить немедленно после завершения работы очистителем GTA822. Хорошей практикой работы является периодическая промывка окрасочного оборудования в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества нанесенного материала, температуры и прошедшего времени, включая все задержки в работе. Не превышайте срока жизнеспособности материала. Все излишки краски и пустые емкости должны утилизироваться в соответствии с региональными правилами по охране окружающей среды.

Сварка

В случае производства сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного данным материалом, произойдет выделение пыли и вредных паров, в связи с чем потребуются применение индивидуальных средств защиты и соответствующей вытяжной вентиляции.

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 в месте производства работ.

КУДА ОБРАЩАТЬСЯ В ЭКСТРЕННЫХ СЛУЧАЯХ

США и Канада – Телефон для медицинских консультаций 1-800-854-6813

Европа - Тел. +(44) 191 4696111. ТОЛЬКО для консультаций мед. персонала

тел. +(44) 171 6359191

Ваше региональное представительство - (см. стр. 4 данного издания).



Морские покрытия

Эпоксидное покрытие для танков

ОГРАНИЧЕНИЯ

При температуре ниже 10°C не происходит полной полимеризации данного продукта. Для достижения максимальных эксплуатационных качеств покрытия температура полимеризации должна быть выше 10°C. Для получения информации о максимально допустимой относительной влажности обратитесь к технологическим указаниям на выполнение работ, предоставляемым региональным представительством International. Указанные в данных материалах интервалы высыхания и перекрытия могут отличаться для каждого конкретного объекта в зависимости от конфигурации танков, например, производительности и организации вентиляции. Минимально допустимое время полимеризации до заполнения питьевых танков водой указано в технологических указаниях на выполнение работ, предоставляемых International. При температурах ниже 30°C потребуются применения дополнительного подогревателя краски на линии подачи краски к окрасочному пистолету, либо применение специальной установки для нанесения двухкомпонентных материалов с подогревом и раздельной подачей компонентов к окрасочному пистолету. В связи с использованием в данном материале веществ с низкой молекулярной массой, при проведении теста по EPA методу либо по методу UK-PG6/23:1997, возможна регистрация выделения органических растворителей. Это возможно из-за использования при этих испытаниях высоких температур. Данные по интервалам перекрытия указаны лишь в качестве рекомендаций, т.к. могут варьироваться в зависимости от местного климата и условий окружающей среды. Проконсультируйтесь с представителем International в специфических случаях.

Проводите окраску в хорошую погоду. Температура окрашиваемой поверхности должна быть как минимум на 3°C выше температуры точки росы. Для получения оптимальных параметров при нанесении доведите температуру материала до 30-35°C перед перемешиванием и нанесением. Не перемешанный продукт (в закрытых банках) должен храниться в закрытых помещениях в соответствии с рекомендациями, изложенными в разделе «Хранение» настоящего документа. Указанные в настоящем издании характеристики продукта даны для определения общих рекомендаций по нанесению. Представленные в настоящей публикации данные получены в результате лабораторных испытаний и тестов, в связи с чем International не претендует на то, что при практическом применении продукта либо при проведении других тестов будут получены идентичные результаты. В связи с тем, что особенности нанесения продукта, условия окружающей среды и конструктивные особенности могут существенно различаться для каждого конкретного случая, необходимо уделять должное внимание на указанные факторы при выборе и эксплуатации покрытий.

РАЗМЕР УПАКОВКИ

20-ти литровый комплект: часть А - 15 литров в 20-ти литровой банке; часть В – 5 литров в 5-ти литровой банке.

ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЙ ВЕС УПАКОВКИ

О наличии другого размера упаковки проконсультируйтесь в региональном офисе International. 20-ти литровый комплект – 33,00 кг.

UN КОД:

1263

ХРАНЕНИЕ

Храните в прохладном сухом помещении вдали от источников тепла и открытого огня. Не допускайте попадания прямых солнечных лучей.


Срок хранения – не менее одного года от даты изготовления (при температуре 25°C). По окончании срока хранения подлежит пересвидетельствованию.

Проконсультируйтесь с представителем International.

ВОЗМОЖНЫЕ МЕСТА ПОСТАВОК

ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

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 соответствии с законом) за возможные потери или разрушения, возникшие при использовании данного продукта при отсутствии письменного подтверждения использования продукта для каждого конкретного случая с нашей стороны. Все производимые поставки и предоставляемые технические рекомендации осуществляются в соответствии со «Стандартными условиями продаж» нашей компании. Мы рекомендуем получить данный документ и внимательно его изучить. Содержащаяся в настоящем Листе данных информация может время от времени изменяться в соответствии с приобретаемым опытом и нашей политикой постоянного совершенствования продуктов. Проверка действительности настоящего документа до начала использования продукта совместно с представителем регионального офиса International является ответственностью потребителя.

Знак  , название International и все материалы, упоминаемые в настоящем документе являются торговыми

выми марками Akzo Nobel. International Coatings Limited, 2001.

Адреса региональных представительств

Головной офис	Европейский регион	Азиатский регион	Россия	Россия (Дальний восток)	Североамериканский регион
International Coatings Ltd	International Coatings Ltd	International Coatings Pte Ltd	Официальный дистрибьютор International Coatings Ltd. ООО «BGM-LTD» Коммунаров 268 офис № 35	Akzo Nobel Fesco Ltd Представительство компании во Владивостоке Ул. Морозова 7А	International Paint Inc.
P O Box 20980	Stoneygate Lane	3 Neythal Road			6001 Antony Drive
Oriel House 16 Connaught Place	Felling, Gateshead NE10 0JY	Jurong Town 628570 Singapore	350020, г. Краснодар Россия	690065 Владивосток Россия	Houston Texas 77091 USA



Interline 925

Морские покрытия

Эпоксидное покрытие для танков

London W2 2ZB

United Kingdom

England

тел: +(44)171 479 6000

тел: +(44)191 469 6111

тел: +(65)663 3066

тел: +(7) 8612405062

tel: +7(4232) 496605

tel: (1)713 682 1711

факс: +(44)171 479 6500

факс: +(44)191 438 3977

факс: +(65)266 5287

факс: +(7) 8612103319

fax: +7(4232) 496605

fax: (1)713 684 1511

