

**ОПИСАНИЕ  
ПРОДУКТА**

Двухкомпонентный, с низким содержанием летучих органических соединений, пластифицированный, толстослойный, ремонтный эпоксидный грунт. Для увеличения коррозионной стойкости пигментирован алюминием и окисью железа.

Продукт представляет собой второе поколение ремонтных покрытий. Наносится и используется в широком температурном диапазоне.

**НАЗНАЧЕНИЕ**

Высокоэффективное ремонтное покрытие для окрашивания разнообразных поверхностей, в том числе подготовленную ручной и механической очисткой ржавую сталь.

Interplus 256 наиболее эффективен при окрашивании морских сооружений, а также для других агрессивных сред, включая береговые объекты, мосты, нефтехимические, химические и целлюлознобумажные заводы, где зачастую невозможна сухая абразивоструйная очистка поверхности.

Идеален для применения совместно с мокрой абразивоструйной или водоструйной очисткой сверхвысокого давления, а также в качестве "заплат" в месте нарушения старого лакокрасочного покрытия.

Предназначен также для использования на горячих поверхностях с постоянной температурой до 150°C и в качестве антикоррозионной защиты для углеродистой и нержавеющей стали под теплоизоляцией.

**ПРАКТИЧЕСКАЯ  
ИНФОРМАЦИЯ**

Цвет	Алюминиевый
Степень блеска	Яичная скорлупа
Сухой остаток	80%
Типичная толщина	75-150 мкм (3-6 mils) сухой пленки эквивалентно 94-188 мкм (3,8-7,5 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	6,40 м <sup>2</sup> /литр при ТСП 125 мкм и заявленном сухом остатке
Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь
Метод нанесения	Безвоздушное распыление, Воздушное распыление, кисть, валик
Время сушки	

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			Минимум	Максимум
10°C (50°F)	12 ч.	22 ч.	22 ч.	Расширенный <sup>1</sup>
15°C (59°F)	9 ч.	16 ч.	16 ч.	Расширенный <sup>1</sup>
25°C (77°F)	5 ч.	9 ч.	9 ч.	Расширенный <sup>1</sup>
40°C (104°F)	2 ч.	6 ч.	6 ч.	Расширенный <sup>1</sup>

<sup>1</sup> См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

Для отверждения при повышенной температуре имеется альтернативный отвердитель. См. раздел "Характеристика продукта".

**НОРМАТИВНЫЕ  
ДАнные**

Температура вспышки	Часть А 34°C (93°F); Часть Б 69°C (156°F); После смешивания 39°C (102°F)	
Плотность	1,39 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.21 фунт/галл (265 г/л) 188 г/кг	USA - EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Для дополнительной информации см. раздел "Характеристика продукта".



*Ecotech - инициатива International Protective Coatings, мирового лидера в производстве покрытий с технологией, способствующей продвижению экологически чистых продуктов в мировом масштабе.*

**ПОДГОТОВКА  
ПОВЕРХНОСТИ**

Эффективность наносимого продукта будет зависеть от степени подготовки окрашиваемой поверхности. Покрываемая поверхность должна быть чистой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Накопившаяся грязь и водорастворимые соли должны быть удалены. Для удаления накопившейся грязи обычно используется сухая жесткая щетка. Водорастворимые соли могут быть смыты пресной водой.

Абразивоструйная очистка

Interplus 256 может быть нанесен только на поверхность, подготовленную абразивоструйной очисткой как минимум по Sa1 (ISO 8501-1:2007) С или D степени ржавчины, или по SSPC SP7.

Ручная или механическая подготовка поверхности

Ручная или механическая очистка минимум по St2 (ISO 8501- 1:1988) или SSPC- SP2. Заметьте, что плохо держащееся или отслаивающееся покрытие следует удалить и области, которые нельзя адекватно подготовить скалыванием или игольчатым пистолетом, должны быть частично обработаны абразивоструйной очисткой по минимальному стандарту Sa2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC- SP6. Обычно к этому стандарту относят С или D класс ржавчины.

На горячих стальных поверхностях требуется очистка по минимальному стандарту согласно St3 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP3. Оптимальная эффективность будет достигнута при SPPC-SP11 для ручной подготовки, или абразивоструйной очисткой по Sa2 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

Водоструйная очистка сверхвысокого давления/мокрая абразивоструйная очистка

Может применяться к начинающей ржаветь поверхности, предварительно очищенной по Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6, состояние которой не хуже, чем степень HB2 1/2M (см. International-стандарты водоструйной очистки).

В некоторых случаях эта очистка возможна для сырых поверхностей. За более подробной информацией обращайтесь в International Protective Coatings.

Устаревшие покрытия

Interplus 256 подходит для переокрашивания большинства старых лакокрасочных систем. Плохо держащееся или отслаивающееся покрытие следует удалить. Гладкие эпоксиды и полиуретаны могут потребовать зачистки (создания профиля поверхности)..

**НАНЕСЕНИЕ**
**Смешивание**

Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени 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.

**Пропорции**

3.0 частей(и) : 1.0 частей(и) по объему

**смешивания**
**Жизнеспособность**

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 ч.	90 мин.	60 мин.	30 мин.

Для отверждения при повышенной температуре имеется альтернативный отвердитель. См. раздел "Характеристика продукта".

**Безвоздушное  
распыление**

Применяется  
 Размер сопла 0,45-0,58 мм (18-23 тыс. дюйма).  
 Давление жидкости при распылении не менее чем 176 кг/см<sup>2</sup> (2503 p.s.i.)

**Воздушное  
распыление  
под давлением**

Применяется  
 Пистолет DeVilbiss MBC или JGA  
 Прижимной резервуар 704 или 765  
 Тип жидкостного наконечника E

**Кисть**

Рекомендуется  
 Типичная толщина за один слой 75-125 мкм (3,0-5,0 mils)

**Валик**

Рекомендуется  
 Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)

**Растворитель**

International GTA220  
 Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды

**Очиститель**

International GTA822 или International GTA415

**Прекращение  
работы**

Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После остановки работ возобновление окраски следует производить недавно смешанными компонентами.

**Промывка**

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 лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с действующим законодательством.

**ХАРАКТЕРИСТИКА  
ПРОДУКТА**

Продуктом Interplus 256 предпочтительно окрашивать ржавую сталь после ручной подготовки поверхности, также продукт незаменим в качестве ремонтного грунта. В связи с этим, для обеспечения хорошей смачиваемости поверхности, нанесение должно производиться кистью. Для больших областей, подготовленных механической очисткой, могут использоваться другие продукты. Для получения более подробной информации обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

Чтобы гарантировать хорошие антикоррозионные характеристики системы, необходимо получить ТСП минимум 200 мкм, окрашивая сталь после ручной подготовки поверхности в несколько слоев.

При нанесении Interplus 256 кистью, потребуется нанесение нескольких слоев продукта.

Чтобы обеспечить хорошую переокраску Interplus 256 другими продуктами, необходимо отслеживать, чтобы поверхность перед окраской была полностью очищена от любых загрязнений, которые могут присутствовать на поверхности из-за шероховатой текстуры покрытия, содержащего железную слюдку.

Окрашивание и отверждение при температурах ниже 10°C приведет к значительному увеличению времени сушки, и рекомендуется, чтобы в этом случае использовался Interplus 356.

Продуктом Interplus 256 можно окрашивать поверхности с рабочими температурами до 100°C. В этом случае для достижения необходимой толщины сухой пленки быстрое нанесение нескольких слоев является обязательным. В связи со значительным выделением летучих компонентов во время высыхания покрытия при высоких температурах, применяйте персональные средства защиты.

Interplus 256 может применяться для защиты стальных поверхностей, работающих в сухих условиях при температуре до 150°C. Допускаются кратковременные скачки температуры до 200°C.

Interplus 256 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

Отверждение при повышенных температурах

Для температур выше 25°C существует альтернативный отвердитель.

Температура	Высыхание до отлипа	Полное высыхание	Интервал нанесения следующего слоя рекомендуемым внешним покрытием	
			Минимум	Максимум
25°C (77°F)	6 ч.	11 ч.	11 ч.	Расширенный*
40°C (104°F)	3 ч.	7 ч.	7 ч.	Расширенный*

\*См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings  
 Жизнеспособность при 25°C составляет 90 минут; при 40°C - 1 час.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как разница в цвете и производственные допуски.

**СОВМЕСТИМОСТЬ  
СИСТЕМ  
ОКРАШИВАНИЯ**

Interplus 256 в общем случае наносится непосредственно на голую сталь, а также полностью совместим при окрашивании большинства старых лакокрасочных систем и мелкого ремонта следующими грунтами:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Рекомендуемые внешние/промежуточные покрытия:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954
Interplus 770	

Следует заметить, что тонкопленочные алкидные, хлоркаучуковые, виниловые и акриловые внешние покрытия не подходит для окрашивания Interplus 256.

По поводу применения других внешних/промежуточных покрытий обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

**ДОП.  
ИНФОРМАЦИЯ**

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

**МЕРЫ  
БЕЗОПАСНОСТИ**

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.


УПАКОВКА	Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	5 л.	3.75 л.	5 л.	1.25 л.	3.5 л.
	4 галл. США	3 галл. США	5 галл. США	1 галл. США	1 галл. США
Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.					
ВЕС С УПАКОВКОЙ	Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	5 л.	6.2 кг		1.73 кг	
	4 галл. США	41.4 фунт		9.2 фунт	
№ ООН UN 1263 (часть А):UN 1760 (часть Б)					
ХРАНЕНИЕ	Срок годности	Минимум 12 месяцев (часть А) и 24 месяца (часть Б). После чего необходима повторная проверка. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.			

**Важное примечание**

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 (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий 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: 07.07.2009

Copyright © AkzoNobel, 07.07.2009.

 International, logo International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)