

**ОПИСАНИЕ  
ПРОДУКТА**

Двухкомпонентный, с низким содержанием летучих органических соединений, пластифицированный, толстослойный, с низкой температурой отверждения (до -5°C) ремонтный эпоксидный грунт. Для увеличения коррозионной стойкости пигментирован алюминием и железной слюдой.

**НАЗНАЧЕНИЕ**

Высокоэффективное ремонтное покрытие для окрашивания разнообразных поверхностей, в том числе подготовленную ручной и механической очисткой ржавую сталь. Специально разработан для применения при низких температурах, где необходимо минимальное время нанесения следующего слоя. Идеален для применения совместно с мокрой абразивоструйной или водоструйной очисткой сверхвысокого давления. Interplus 356 наиболее эффективен при окрашивании морских сооружений, а также для эксплуатации в других агрессивных средах, включая береговые объекты, мосты, нефтехимические, химические и целлюлозно-бумажные заводы, где невозможна сухая абразивоструйная очистка поверхности.

**ПРАКТИЧЕСКАЯ  
ИНФОРМАЦИЯ**

Цвет	Алюминиевый Серый
Степень блеска	Матовый
Сухой остаток	70%
Типичная толщина	75-125 мкм (3-5 mils) сухой пленки эквивалентно 107-179 мкм (4,3-7,2 mils) мокрой пленки
Теоретический расход покрытия	5,60 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 - сталь после абразивоструйной очистки кисть, валик - после ручной или механической очистки поверхности

**Время сушки**

Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	Интервал нанесения рекомендуемого внешнего покрытия	
			Минимум	Максимум
5°C (41°F)	8 ч.	18 ч.	10 ч.	Расширенный <sup>1</sup>
15°C (59°F)	2 ч.	10 ч.	6 ч.	Расширенный <sup>1</sup>
25°C (77°F)	90 мин.	6 ч.	4 ч.	Расширенный <sup>1</sup>
40°C (104°F)	45 мин.	3 ч.	2 ч.	Расширенный <sup>1</sup>

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

**НОРМАТИВНЫЕ  
ДААННЫЕ**

Температура вспышки	Часть А 44°C (111°F); Часть Б 27°C (81°F); После смешивания 40°C (104°F)	
Плотность	1,51 кг/л	
Летучие органические соединения (VOC)	2.54 фунт/галл (305 г/л) 198 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".

**ПОДГОТОВКА  
 ПОВЕРХНОСТИ**

Эффективность эксплуатации данного продукта будет зависеть от степени подготовки поверхности. Окрашиваемая поверхность должна быть чистой, сухой и свободной от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.

Поверхность очищают от накопившейся грязи и водорастворимых солей. Для очистки от грязи обычно достаточно сухой кисти. Водорастворимые соли следует смыть пресной водой.

**Абразивоструйная очистка**  
 Interplus 356 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 до степени St2 (ISO 8501-1: 2007) или SSPC- SP2. Прокатная окалина и ржавчина должны быть удалены. Зоны, которые невозможно подготовить ручным способом, должны быть обработаны абразивоструйной очисткой до степени Sa2 (ISO 8501-1: 2007) или SSPC- SP6. Обычно это относится к степени ржавления С или D настоящего стандарта.

На горячих стальных поверхностях при температуре эксплуатации до 100°C оптимальна очистка минимум по St3 (ISO 8501-1:2007) или SSPC SP3 стандарту.

**Водоструйная очистка сверхвысокого давления/мокрая абразивоструйная очистка**  
 Применяется на начинающей ржаветь поверхности, предварительно очищенной до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6, деградированной до степени HB2.5M (см. International-стандарты водоструйной очистки) или степени SB2.5M (см. International-стандарты мокрой абразивоструйной очистки). Это относится к влажным поверхностям. За дополнительной информацией обращайтесь в компанию International Protective Coatings.

**Старые покрытия**  
 Interplus 356 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**

<b>Смешивание</b>	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) механической мешалкой. (2) Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.			
<b>Пропорции смешивания</b>	3 частей(и) : 1 частей(и) по объему			
<b>Жизнеспособность</b>	5°C (41°F) 8 ч.	15°C (59°F) 4 ч.	25°C (77°F) 2 ч.	40°C (104°F) 45 мин.
<b>Безвоздушное распыление</b>	Рекомендуется	Сопло 0,48-0,58 мм (19-23 тыс. дюйма). Давление на сопле не менее чем 211 кг/см <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)		
<b>Воздушное распыление под давлением</b>	Рекомендуется	Пистолет Прижимной резервуар Тип сопла	DeVilbiss MBC или JGA 704 или 765 E	
<b>Кисть</b>	Рекомендуется	Типичная толщина за один слой 75-100 мкм (3,0-4,0 mils)		
<b>Валик</b>	Рекомендуется	Типичная толщина за один слой 50-75 мкм (2,0-3,0 mils)		
<b>Растворитель</b>	International GTA220 (или International GTA415)	Может быть необходима пониженная температура, см. Характеристику продукта. Не разбавляйте более чем дозволено местным законодательством об охране окружающей среды.		
<b>Очиститель</b>	International GTA822 (или International GTA415)			
<b>Прекращение работы</b>	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промывайте все оборудование очистителем International GTA822. Смешанные компоненты краски не следует вторично запаковывать. После прекращения работ возобновление окраски производится свежесмешанным комплектом.			
<b>Промывка</b>	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 природоохранным законодательством.			

**ХАРАКТЕРИСТИКА  
ПРОДУКТА**

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

При нанесении Interplus 356 кистью или валиком, для достижения требуемой толщины сухой пленки, может потребоваться нанесение материала в несколько слоев.

Водоструйная очистка (влажная поверхность)

Если в процессе водоструйной очистки используется соленая вода, поверхность перед окрашиванием следует тщательно промыть пресной водой. На свежеработанных поверхностях, подверженных воздействию влаги, допускается возникновение легкого вторичного окисления. Лужи и др. места скопления воды должны быть удалены.

Чтобы обеспечить хорошую переокраску Interplus 356 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.

Отверждение при низких температурах

Interplus 356 может отверждаться при температуре ниже 0°C. Однако этот продукт не следует наносить при температурах ниже 0°C, если существует опасность образования льда на стальной поверхности.

Интервал нанесения следующего слоя  
рекомендуемым внешним покрытием

Температура	Высыхание до отлипа	Полное высыхание	<i>Минимум</i>	<i>Максимум</i>
-5°C (23°F)	24 ч.	60 ч.	60 ч.	Расширенный*
0°C (32°F)	16 ч.	36 ч.	36 ч.	Расширенный*

\*См. раздел "Определения и сокращения" International Protective Coatings

Высыхание при температурах ниже 0°C до отлипа происходит, по сути дела, за счет химических, а не физических процессов отверждения пленки.

При низких температурах для улучшения распыления при окрашивании может возникнуть необходимость разбавления Interplus 356. Обычно 5%-ое разбавление (по объему) растворителем International GTA220 является удовлетворительным.

Interplus 356 может применяться для защиты стальных поверхностей, работающих в сухих условиях при температуре до 150°C. Допускаются кратковременные скачки температуры до 200°C.

Interplus 356 не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.

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

**СОВМЕСТИМОСТЬ  
СИСТЕМ  
ОКРАШИВАНИЯ**

Interplus 356 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 356
Interfine 629HS	Interplus 770
Interfine 878	Interplus 880
Interfine 979	Interseal 670HS
Interfine 1080	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 505
Intergard 740	Interzone 954

Следует заметить, что тонкопленочные алкидные, хлоркаучуковые, виниловые и акриловые внешние покрытия не подходят для окрашивания Interplus 356.

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 применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.


УПАКОВКА	Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	20 л.	15 л.	20 л.	5 л.	5 л.
	5 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
	20 л.	27.7 кг		5.3 кг	
	5 галл. США	56.2 фунт		8.8 фунт	
ХРАНЕНИЕ	Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C, 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: 30.11.2011

Copyright © AkzoNobel, 30.11.2011.

 , 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)