

KÄYTTÖ Käytetään erityisesti kohteissa, jotka joutuvat voimakkaaseen mekaaniseen rasiinukseen, kuten jäänmurtajien ja jäissä kulkevien laivojen pohjissa.
- Vähentää rungon syöpmistä ja jään aiheuttamaa kitkaa.

TUOTEKUVAUS Kaksikomponenttinen kiiltävä epoksinnoite.
- Jään tartunta pinnoitteeseen olematonta.
- Tuotteella on alhainen kitkakerroin jään kanssa.
- Tuote toimii laivan pohjassa hyvin jopa -50°C lämpötilassa.

TEKNISET TIEDOT

Värisävyt	ERA160 white ERA162 red ERA163 black ERA171 D913 blue ERA173 blue
Kovete	ERA161
Kuiva-ainepitoisuus	95 tilavuus-%, ISO 3233:1998
Tyypillinen kalvonpaksuus	Kuivakalvo 500 µm, vastaava märkäkalvo on n. 526 µm
Teoreettinen riittoisuus	1,9 m ² /l (ilmoitetulla kuiva-ainepitoisuudella ja tyypillisellä kalvonpaksuudella)
Käytännön riittoisuus	Laskelmissa on huomioitava maalihukka

LEVITYS

Sekoitusuhde	Muoviosaa	2 tilavuusosaa
	Kovetetta	1 tilavuusosaa

LEVITYSMENETELMÄ

Kaksikomponenttiruisku	Suositellaan. Suutin 0,021 – 0,032".
Suurpaineruisku tai sivellin	Ei sovellu

OHENNE Maalia ei saa ohentaa

VÄLINEIDEN PUHDISTUS Thinner GTA822 tai Thinner GTA220

KUIVUMISAIKA

	10 °C	15 °C	25 °C	35 °C				
Kosketuskuiva	24 h	16 h	5 h	3 h				
Käyttöaika	Huom! Käyttöaika 5 min 45 °C							
Päällemaalattavissa	Pinnan lämpötila							
	10 °C		15 °C		25 °C		35 °C	
	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX
Intershield 163 Inerta 160	8 h	16 h	6 h	12 h	3 h	6 h	1 h	3 h

**VARASTOINTI JA
KÄSITTELY**

Varastointi	Varastoitava viileässä ja kuivassa	
Varoitusmerkintä	Muoviossa Koveteosa	Ärsyttävä Myrkyllinen

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsittely	Maalattavat pinnat esikäsitellään asteeseen Sa 2½ standardin SFS-ISO 8501-1 mukaan. - Suihkupuhdistetun pinnan tulee olla vähintään karhea (G). Maalattavat pinnat esikäsitellään asteeseen Sa 2½ standardin SFS-ISO 8501-1 mukaan. - Suihkupuhdistetun pinnan tulee olla vähintään karhea (G). Katso standardi SFS-ISO 8503-2. - Konepajapohja on poistettava kokonaan sideainetyypistä riippumatta. atso standardi SFS-ISO 8503-2.
Maalausolosuhteet	Korjausmaalauksissa tulee huomioida vanhojen Intershield 163 Inerta 160 pintojen hyvä karhennus sekä reuna-alueiden riittävä pyöristys. Maalattavan pinnan tulee olla kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana tulee pinnan lämpötilan olla 3 °C yli ilman kastepisteen. Maalikalvo ei verkkoudu kunnolla alle 10 °C:n lämpötilassa.
Lisätietoja	Kovete on väriltään turkoosin sininen, jotta se erottuisi muoviosan joukosta mikäli komponenttien sekoitus on puutteellinen. Tämä ei oleellisesti vaikuta maalin sävyyn.
Hyväksynät	ICE CLASS: Recognised low friction surface coating (LR) Food contact –Carriage of grein (NOHA)
VOC	40 g/litra (EPA Method 24)

Mahdollisuudet muutoksiin pidätetään

Tuoteselosteen tiedot perustuvat laboratorikokeisiin ja käytännön kokemuksiin. Kaikki arvot ovat ohjeellisia ja riippuvat mm. sävyistä ja kiiltoasteista. Koska emme voi vaikuttaa maalin käyttö- ja työolosuhteisiin, vastaamme vain maalin laadusta ja takaamme, että se on International Paint Ltd:n laadunvarmistuksen mukainen. Emme vastaa vahingoista jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjetta tai tarkoitusta.

KÄYTTÖ Käytetään erityisesti laivojen uudisrakennusmaalauksessa.
o Soveltuu sekä vedenalaisille että veden yläpuolisille pinnoille.
o Maali on kulutuskestävä ja se voidaan päällemaalata epoksi- ja polyuretaanipintamaaleilla
o Voidaan käyttää myös alhaisissa lämpötiloissa.

TUOTEKUVAUS Kaksikomponenttinen alumiinipigmentoitu puhdas epoksimaali.

TEKNISET TIEDOT

Värisävyt	ENA300 bronze ENA301 aluminium
Kovete	ENA303
Kuiva-ainepitoisuus	60 tilavuus-%
Tyypillinen kalvonpaksuus	Kuivakalvo 150 µm, vastaava märkäkalvo on 250 µm
Teoreettinen riittoisuus	4,0 m ² /l (ilmoitetulla kuiva-ainepitoisuudella ja tyypillisellä kalvonpaksuudella)
Käytännön riittoisuus	Laskelmissa on huomioitava maalihukka

LEVITYS

Sekoitusuhde	Muoviosa Kovetetta	ENA300 tai ENA301 ENA303	2,5 tilavuusosaa 1,0 tilavuusosa
--------------	-----------------------	-----------------------------	-------------------------------------

LEVITYSMENETELMÄ

Suurpaineruisku	Suosittelaa. Suutin 0,026 – 0,031".
Sivellin tai tela	Suosittelaa vain pieniin kohteisiin.

OHENNE Maalin ohentamista ei suositella. Erikoistapauksissa voi käyttää ohennetta Thinner GTA220 enintään 5 tilavuus-%

VÄLINEIDEN PUHDISTUS Thinner GTA220

KUIVUMISAIKA	-5 °C		5 °C		25 °C		35 °C	
	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX
Kosketuskuiva	7 h		5 h		3 h		2 h	
Käyttöaika	6 h		6 h		150 min		1 h	
Päällemaalattavissa	Pinnan lämpötila							
	-5 °C		5 °C		25 °C		35 °C	
Intergard 263	14 h	14 d	9 h	14 d	7 h	14 d	4 h	14 d
Intergard 269	14 h	6 kk	9 h	6 kk	7 h	6 kk	4 h	3 kk
Interfine 979	-	-	8 h	14 d	6 h	7 d	3 h	3 d
Intergard 740	14 h	14 d	9 h	7 d	7 h	4 d	4 h	4 d
Intershield 300 (upotusrasitukseen)	14 h	14 d	9 h	14 d	7 h	14 d	4 h	14 d
Intershield 300 (ei upotusrasitukseen)	14 h	6 kk	9 h	6 kk	7 h	6 kk	4 h	3 kk
Interthane 990	-	-	9 h	5 d	7 h	3 d	4 h	2 d
Interbond 501	-	-	9 h	7 d	7 h	4 d	4 h	4 d

**VARASTOINTI JA
KÄSITTELY**

Varastointi	Varastoitava viileässä ja kuivassa
Varoitusmerkintä	Muoviossa Koveteossa
	Haitallinen, syttyvä Haitallinen, syttyvä

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsittely	Maalattavat pinnat esikäsitellään asteeseen Sa 2½ standardin SFS-ISO 8501-1 mukaan. Konepajapohjapinnat käsitellään erittelyn mukaan (SFS 8145). Intershield 300 voidaan myös maalata pinnoille jotka ovat puhdistettu asteeseen HB2M.
Maalausolosuhteet	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana tulee pinnan lämpötilan olla 3°C yli ilman kastepisteen.
Lisätietoja	Intershield 300-sarjalla maalattu pinta on ennen päällemaalausta tarvittaessa pestävä makealla vedellä suurpainepesuria käyttäen ja/tai pyyhittävä ohenteella pinnalle kerääntyneiden epäpuhtauksien poistamiseksi. Intershield 300-sarjaa käytettäessä maalattavan pinnan lämpötila saa alimmillaan olla -5°C. Päällemaalauksessa on kuitenkin otettava huomioon, että maalausjärjestelmän muut maalit saattavat vaatia korkeamman lämpötilan kovettuakseen täydellisesti.
Hyväksynät	Food Contact-Carriage of Grain (NOHA) Tank Coatings - Recognised Corrosion Control Coating (LR) Tank Coatings - Classification of Ballast Tank Coating (Marintek) Tank Coatings – Ballast tank type approval (GL) Tank coatings – NORSOK M-501, rev 3, system 7 (Marintek) Fire Resistance – Marine Equipment Directive compliant Fire Resistance - MSC61(67) Smoke and toxicity (WFR) Fire Resistance – Surface Spread of Flame (WFR)- IMO resolution A653 (16)
VOC	386 g/litra (EPA Method 24) 318 g/kg EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Mahdollisuudet muutoksiin pidätetään

Tuoteselosteen tiedot perustuvat laboratoriokokeisiin ja käytännön kokemuksiin. Kaikki arvot ovat ohjeellisia ja riippuvat mm. sävyistä ja kiiltoasteista. Koska emme voi vaikuttaa maalin käyttö- ja työolosuhteisiin, vastaamme vain maalin laadusta ja takaamme, että se on International Paint Ltd:n laadunvarmistuksen mukainen. Emme vastaa vahingoista jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjetta tai tarkoitusta.

KÄYTTÖ

Kulutusta kestävä maali huolto- ja korjausmaalauksissa.
- Nopeat ylimaalausvälijat vähentävät telakointiaikaa
- Maali on kulutuskestävä ja se voidaan päällemaalata erityyppisillä pintamaaleilla.

TUOTEKUVAUS

Kaksikomponenttinen puhdas epoksimaali.

TEKNISET TIEDOT

Värisävyt	EGA807 grey EGA808 red
Kovete	EGA809
Kuiva-ainepitoisuus	75 tilavuus-%
Tyypillinen kalvonpaksuus	Kuivakalvo 125 µm, vastaava märkäkalvo on 167 µm
Teoreettinen riittoisuus	6,0 m ² /l (ilmoitetulla kuiva-ainepitoisuudella ja tyypillisellä kalvonpaksuudella)
Käytännön riittoisuus	Laskelmissa on huomioitava maalihukka

LEVITYS

Sekoitusuhde	Muoviosa Kovetetta	EGA807, EGA808 EGA809	4 tilavuusosaa 1 tilavuusosa
--------------	-----------------------	--------------------------	---------------------------------

LEVITYSMENETELMÄ

Suurpaineruisku	Suosittelaa. Suutin 0,021 – 0,026".
Sivellin tai tela	Suosittelaa vain pieniin kohteisiin.

OHENNE

Maalin ohentamista ei suositella. Erikoistapauksissa voi käyttää ohennetta Thinner GTA220 enintään 5 tilavuus-%.

VÄLINEIDEN PUHDISTUS

Thinner GTA220

KUIVUMISAIKA

	5 °C		10 °C		25 °C		35 °C	
Kosketuskuiva	6 h		3½ h		3 h		2½ h	
Käyttöaika	2 h		90 min		60 min		30 min	
Päällemaalattavissa	Pinnan lämpötila							
	5 °C		15 °C		25 °C		35 °C	
	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX
Intergard 263	18 h	7 d	12 h	7 d	6 h	7 d	4 h	7 d
Interthane 990	-	-	12 h	24 h	6 h	24 h	4 h	24 h
Intergard 740	18 h	5 d	12 h	7 d	6 h	7 d	4 h	7 d
Intershield 803	18 h	7 d	12 h	7 d	6 h	7 d	4 h	5 d
Intertuf 674	18 h	7 d	12 h	7 d	6 h	7 d	4 h	7 d

Huom! Lämpötiloissa alle 15 °C tulee Interthane 990 alla käyttää Intergard 263 epoksimaalia

**VARASTOINTI JA
KÄSITTELY**

Varastointi	Varastoitava viileässä ja kuivassa.	
Varoitusmerkintä	Muoviossa Koveteossa	Haitallinen, syttyvä Haitallinen, syttyvä

KÄYTTÖOHJEET

Pinnan esikäsittely	Maalattavat pinnat esikäsitellään asteeseen Sa 2 standardin SFS-ISO 8501-1 mukaan. Konepajapohjapinnat käsitellään erittelyn mukaan (SFS 8145). Teräksen pintaprofiiliin tulee olla 75 µm – 100 µm.
Maalausolosuhteet	Maalattavan pinnan tulee olla kuiva. Maalaustyön ja maalin kuivumisen aikana tulee pinnan lämpötilan olla 3 °C yli ilman kastepisteen.
Lisätietoja	Parhaat maalausominaisuudet saavutetaan kun maalin lämpötila on 21-27 °C

Hyväksynät	Food Contact-Carriage of Grain (NOHA) Food Contract – FDA Compliant: Dry foodstuff
------------	---

VOC	222 g/litra (EPA Method 24) 192 g/litra (PG6/23:1997)
-----	--

Mahdollisuudet muutoksiin pidätetään

Tuoteselosteen tiedot perustuvat laboratoriokokeisiin ja käytännön kokemuksiin. Kaikki arvot ovat ohjeellisia ja riippuvat mm. sävyistä ja kiiltoasteista. Koska emme voi vaikuttaa maalin käyttö- ja työolosuhteisiin, vastaamme vain maalin laadusta ja takaamme, että se on International Paint Ltd:n laadunvarmistuksen mukainen. Emme vastaa vahingoista jotka aiheutuvat tuotteen käytöstä vastoin käyttöohjetta- tai tarkoitusta.