

### KÄYTTÖ

Käytetään erityisesti laivojen uudisrakennusmaalauksessa.  
 ☞ Soveltuu sekä vedenalaisille että veden yläpuolisille pinnoille.  
 ☞ Maali on kulutuskestävä ja se voidaan päällemaalata epoksi- ja polyuretaanipintamaaleilla  
 ☞ 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 <sup>2</sup> /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 tilavuusosaa
--------------	-----------------------	-----------------------------	--------------------------------------

### 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	
Kosketuskuiva	7 h		5 h		3 h		2 h	
Käyttöaika	6 h		6 h		150 min		1 h	
Päällemaalattavissa	<b>Pinnan lämpötila</b>							
	-5 °C		5 °C		25 °C		35 °C	
	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX
ntergard 263	14 h	14 d	9 h	14 d	7 h	14 d	4 h	14 d
ntergard 269	14 h	6 kk	9 h	6 kk	7 h	6 kk	4 h	3 kk
nterfine 979	-	-	8 h	14 d	6 h	7 d	3 h	3 d
ntergard 740	14 h	14 d	9 h	7 d	7 h	4 d	4 h	4 d
ntershield 300 (upotusrasitukseen)	14 h	14 d	9 h	14 d	7 h	14 d	4 h	14 d
ntershield 300 (ei upotusrasitukseen)	14 h	6 kk	9 h	6 kk	7 h	6 kk	4 h	3 kk
nterthane 990	24 h	5 d	9 h	5 d	7 h	3 d	4 h	2 d
nterbond 501	-	-	9 h	7 d	7 h	4 d	4 h	4 d

**VARASTOINTI JA KÄSITTELY**

Varastointi	Varastoitava viileässä ja kuivassa	
Varoitusmerkintä	Muoviosa Koveteosa	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. Maalauksen 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 pidetään

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.