

### Внутренние неизолированные металлоконструкции с рабочей температурой до 120°C

Длительный срок службы (более 15 лет). Система разработана для сред средней степени агрессивности (согласно ISO 12944-2 как C3).

**Подготовка поверхности:**

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении на очищенной стали окисления, поверхность перед окрашиванием следует повторно обработать согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Лакокрасочная система	Описание	Сухой остаток, %	Толщина сухой пленки, мкм	Расход мл/л	Интервал окрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 52	Цинконаполненный эпоксидный грунт	59	75	7,87	> 3 ч
Intergard 475HS	Эпоксидное промежуточное покрытие	80	125	6,40	> 5 ч
Interthane 990	Полиуретановое отделочное покрытие	57	50	11,40	> 6 ч

*Примечание: если не требуется высокий глянец отделочного слоя, Interthane 990 можно заменить Intergard 740. Не рекомендуется использовать цинксодержащий грунт в щелочных (pH>10) и кислых (pH <10) условиях.*

### Наружные неизолированные металлоконструкции с рабочей температурой до 120°C

Длительный срок службы (более 15 лет). Система разработана для промышленных сред наивысшей степени агрессивности (согласно ISO 12944-2 как C5-I).

**Подготовка поверхности:**

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении на очищенной стали окисления, поверхность перед окрашиванием следует повторно обработать согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Лакокрасочная система	Описание	Сухой остаток, %	Толщина сухой пленки, мкм	Расход мл/л	Интервал окрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 52	Цинконаполненный эпоксидный грунт	59	75	7,87	> 3 ч
Intergard 475HS	Эпоксидное промежуточное покрытие	80	200	6,40	> 5 ч
Interthane 990	Полиуретановое отделочное покрытие	57	50	11,40	> 6 ч

*Примечание: Не рекомендуется использовать цинксодержащий грунт в щелочных (pH>10) и кислых (pH <10) условиях.*

### Наружные неизолированные металлоконструкции с рабочей температурой от 120°C до 250°C

Система разработана для работы при повышенных температурах.

#### Подготовка поверхности:

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки, должны быть выравнены и обработаны соответствующим образом.

Перед нанесением Intertherm 875 убедитесь, что поверхность цинксодержащего грунта чистая и свободная от солей цинка. В случае появления на поверхности цинксодержащего грунта солей цинка, необходимо их удалить путем обмыва поверхности теплой водой, либо сметающей абразивоструйной очисткой.

Лакокрасочная система	Описание	Сухой остаток, %	Толщина сухой пленки, мкм	Расход мл/л	Интервал окрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 22	Неорганический цинк-силикатный грунт	63	50	12,60	> 16 ч
Intertherm 875	Однокомпонентное жаростойкое силикон-акриловое покрытие	39	40	9,75	> 2 ч

### Технологическое оборудование, работающее в агрессивных средах

Данная спецификация не входит в перечень стандартов ИСО 12944-2 «Защита от коррозии металлоконструкций лакокрасочными системами»

#### Подготовка поверхности:

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении на очищенной стали окисления, поверхность перед окрашиванием следует повторно обработать согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Лакокрасочная система	Описание	Сухой остаток, %	Толщина сухой пленки, мкм	Расход мл/л	Интервал окрашивания Min – Max 25°C
Interseal 670HS	Универсальное эпоксидное покрытие	82	125	6,56	> 16 ч
Interseal 670HS	Универсальное эпоксидное покрытие	82	125	6,56	9 ч – 4 недели
Interthane 990	Полиуретановое отделочное покрытие	57	50	11,40	> 6 ч

**Оцинкованное железо и сталь, требующая окраски**

Данная спецификация не входит в перечень стандартов ИСО 12944-2 «Защита от коррозии металлоконструкций лакокрасочными системами»

**Подготовка поверхности:**

Грязь и растворимые соли должны быть удалены с помощью щетки и смыты пресной водой.

Если требуется лучший глянец и блеск, Intergard 740 можно заменить на Interthane 990

Лакокрасочная система	Описание	Сухой остаток, %	Толщина сухой пленки, мкм	Расход мл/л	Интервал окрашивания Min – Max 25°C
Intergard 269	Двухкомпонентный быстросохнущий эпоксидный грунт	47	40	11,75	> 8 ч
Intergard 475HS	Эпоксидное промежуточное покрытие	80	150	5,33	> 5 ч
Intergard 740	Двухкомпонентное эпоксидное отделочное покрытие	51	50	10,20	> 16 ч

**Цветной металл**

Данная спецификация не входит в перечень стандартов ИСО 12944-2 «Защита от коррозии металлоконструкций лакокрасочными системами»

**Подготовка поверхности:**

Заровняйте, где необходимо углы, острые кромки и пр. Любые загрязнения должны быть смыты пресной водой согласно SSPC-SP1.

Лакокрасочная система	Описание	Сухой остаток, %	Толщина сухой пленки, мкм	Расход мл/л	Интервал окрашивания Min – Max 25°C
Interprime 529	Двухкомпонентный реактив для травления	12	6	20,00	1 ч – 24 ч
Interseal 670HS	Универсальное эпоксидное покрытие	82	150	5,47	10 ч – 4 недели

### Наружные неизолированные металлоконструкции с постоянной рабочей температурой от 250°C до 540°C

Система разработана для работы при повышенных температурах.

**Подготовка поверхности:**

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении на очищенной стали окисления, поверхность перед окрашиванием следует повторно обработать согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Лакокрасочная система	Описание	Сухой остаток, %	Толщина сухой пленки, мкм	Расход мл/л	Интервал окрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 22	Неорганический цинк-силикатный грунт	63	50	12,60	> 16 ч
Intertherm 50	Однокомпонентное жаростойкое силикон-алюминиевое покрытие	45	25	18,00	> 12 ч
Intertherm 50	Однокомпонентное жаростойкое силикон-алюминиевое покрытие	45	25	18,00	> 12 ч

### Изолированные металлоконструкции, подвергающиеся воздействию водного конденсата

Длительный срок службы (более 15 лет). Система разработана для промышленных сред наивысшей степени агрессивности (согласно ISO 12944-2 как C5-I).

**Подготовка поверхности:**

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении на очищенной стали окисления, поверхность перед окрашиванием следует повторно обработать согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Лакокрасочная система	Описание	Сухой остаток, %	Толщина сухой пленки, мкм	Расход мл/л	Интервал окрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 52	Цинконаполненный эпоксидный грунт	59	75	7,87	> 3 ч
Interseal 670HS	Универсальное эпоксидное покрытие	82	150	5,47	> 16 ч
Interseal 670HS	Универсальное эпоксидное покрытие	82	150	5,47	10 ч – 4 недели

### Внутренние металлоконструкции с периодическим погружением в воду

Длительный срок службы (более 15 лет). Система разработана для промышленных сред наивысшей степени агрессивности (согласно ISO 12944-2 как C5-I).

#### Подготовка поверхности / комментарии:

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении на очищенной стали окисления, поверхность перед окрашиванием следует повторно обработать согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Intergard 269 может быть использован как связующий/уплотняющий слой.

Лакокрасочная система	Описание	Сухой остаток, %	Толщина сухой пленки, мкм	Расход мл/л	Интервал окрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 22	Неорганический цинк-силикатный грунт	63	75	8,40	> 16 ч
Intergard 269	Двухкомпонентный быстросохнущий эпоксидный грунт	47	25	18,80	> 8 ч
Intergard 475HS	Эпоксидное промежуточное покрытие	80	130	6,15	> 5 ч
Intergard 740	Двухкомпонентное эпоксидное отделочное покрытие	51	50	10,20	> 16 ч

Для получения 25 мкм слоя Intergard 269 может потребоваться разбавитель

### Поверхности, испытывающие постоянный контакт с водой

Высокоэффективная система для условий погружения в воду.

#### Подготовка поверхности:

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении на очищенной стали окисления, поверхность перед окрашиванием следует повторно обработать согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Лакокрасочная система	Описание	Сухой остаток, %	Толщина сухой пленки, мкм	Расход мл/л	Интервал окрашивания Min – Max 25°C
Interzone 954	Модифицированное эпоксидное покрытие	85	500	1,70	8 ч – 7 дней
Interzone 954	Модифицированное эпоксидное покрытие	85	500	1,70	8 ÷ – 7 àâé