INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
PL 00-611 WARSZAWA, ul. Filtrowa 1, www.itb.pl

CZŁONEK EOTA i UEAtc

KRAJOWA OCENA TECHNICZNA
ITB-KOT-2021/1677 wydanie 1

Niniejsza Krajowa Ocena Techniczna została wydana zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. z 2016 r., poz. 1968) przez Instytut Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek:

International Färg AB
Holmedalen 3 Aspereds Industriomrade SE-424 22 Angered, Göteborg, Szwecja

International Paint Ltd.
Stoneygate Lane, Felling Gateshead, Tyne and Wear, NE10 0JY, Wielka Brytania

Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1677 wydanie 1 stanowi pozytywną ocenę właściwości użytkowych poniższych wyrobów budowlanych do zamierzonego zastosowania:

Zestawy wyrobów International-1 i International-2 do wykonywania zabezpieczeń antykorozyjnych konstrukcji stalowych

Data ważności Krajowej Oceny Technicznej:

28 czerwca 2026 r.

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ

DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

dr inż. Robert Geryło

Warszawa, 28 czerwca 2021 r.

Dokument Krajowej Oceny Technicznej ITB-KOT-2021/1677 wydanie 1 zawiera 36 stron, w tym 1 Załącznik. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Krajowej Oceny Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

Instytut Techniki Budowlanej
ul. Filtrowa 1, 00-611 Warszawa
tel.: 22 825 04 71; NIP: 525 000 93 58; KRS: 0000158785

1. OPIS TECHNICZNY WYROBU

Przedmiotem niniejszej Krajowej Oceny Technicznej są zestawy wyrobów International-1 i International-2 do wykonywania zabezpieczeń antykorozyjnych konstrukcji stalowych, których producentami są International Färg AB, Holmedalen 3 Aspereds Industriomrade SE-424 22 Angered, Göteborg, Szwecja i International Paint Ltd. Stoneygate Lane, Felling Gateshead, Tyne and Wear, NE10 0JY, Wielka Brytania. Wyroby wchodzące w skład zestawów są produkowane w zakładach produkcyjnych w Szwecji i Wielkiej Brytanii. Upoważnionym przedstawicielem producentów w Polsce jest Akzo Nobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o., ul. Krakowiaków 48, 02-255 Warszawa.

Niniejsza Krajowa Ocena Techniczna obejmuje typy wyrobów określone przez producenta i wynikające z właściwości użytkowych podanych w p. 3 oraz kombinacji wyrobów składowych.

Cechy identyfikacyjne wyrobów wchodzących w skład zestawów International-1 i International-2 podano w Załączniku A.

Asortyment wyrobów (farb) wchodzących w skład zestawów objętych niniejszą Krajową Oceną Techniczną podano w tablicach 1 i 2.

Tablica 1

Wyroby wchodzące w skład zestawu International-1		
Farby do wykonywania powłoki podkładowej *)	**Farby do wykonywania powłoki międzywarstwowej** *)	**Farby do wykonywania powłoki nawierzchniowej** *)
Interzinc 109 Interzinc 22 Interzinc 2280 Intezinc 315 Interzinc 52 Interzinc 52E Interzinc 52HS Interzinc 5285 Interzinc 553 Interzinc 72	Intercure 200 Intercure 200HS Intercure 384 Intercure 420 Intercure 420HS Intercure 4500 Intercure 99 Intergard 2509 Intergard 251 Intergard 251HS Intergard 269 Intergard 345 Intergard 410 Intergard 475HS Intergard 5000 Intergard 5600 Intergard 7600 Interplus 256 Interplus 356 Interplus 770 Interplus 880 Interseal 1052 Interseal 670HS Intershield 300 Intershield 4000USP Interzone 1000 Interzone 3507 Interzone 505 Interzone 954 Interzone 954GF	Intercure 3240G Intercure 3240HG Intercure 3240SG Interfine 1080 Interfine 2080 Interfine 629HS Interfine 691 Interfine 878 Interfine 979 Intergard 740 Intersheen 579 Interthane 1009 Interthane 1070 Interthane 3230G Interthane 3230HG Interthane 3230M Interthane 3230SG Interthane 870 Interthane 990 Interthane 990E Interthane 990SG
*) stosowane zamiennie		

Tablica 2

Wyroby wchodzące w skład zestawu International-2		
Farby do wykonywania powłoki podkładowej *)	**Farby do wykonywania powłoki międzywarstwowej** *)	**Farby do wykonywania powłoki nawierzchniowej** *)
Intercure 200	Intercure 200	
Intercure 200HS	Intercure 200HS	
Intercure 202	Intercure 384	Intercure 3240G
Intercure 4500	Intercure 420	Intercure 3240HG
Intercure 99	Intercure 420HS	Intercure 3240SG
Intergard 2509	Intergard 2509	Intercure 4500
Intergard 251	Intergard 251HS	Intercure 99
Intergard 251HS	Intergard 269	Interfine 1080
Intergard 269	Intergard 276	Interfine 2080
Intergard 3210	Intergard 3210	Interfine 629HS
Intergard 345	Intergard 345	Interfine 691
Intergard 5000	Intergard 405	Interfine 878
Intergard 5600	Intergard 410	Interfine 979
Intergard 7600	Intergar 475HS	Intergard 740
Interplus 256	Intergard 5000	Intersheen 579
Interplus 356	Intergard 5600	Interthane 1009
Interplus 770	Intergard 7600	Interthane 1070
Interseal 1052	Interplus 256	Interthane 3230G
Interseal 670HS	Interplus 356	Interthane 3230HG
Intershield 300	Interplus 770	Interthane 3230M
Intershield 4000USP	Interplus 880	Interthane 3230SG
Intertuf 127	Interseal 1052	Interthane 870
Interzinc 2277	Interseal 670HS	Interthane 990
Interzinc 42	Intershield 300	Interthane 990E
Interzinc 5265	Intershield 4000USP	Interthane 990SG
Interzone 1000	Interzone 1000	
Interzone 3507	Interzone 3507	
Interzone 505	Interzone 505	
Interzone 954	Interzone 954	
Interzone 954GF	Interzone 954GF	
*) stosowane zamiennie		

Opis wyrobów wchodzących w skład zestawów International-1 i International-2 podano w tablicy 3.

Tablica 3

Farby	Opis
Intercure 200	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intercure 200HS	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intercure 202	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intercure 3240G	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliasparginowa
Intercure 3240HG	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliasparginowa
Intercure 3240SG	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliasparginowa
Intercure 384	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intercure 420	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intercure 420HS	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intercure 4500	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliasparginowa
Intercure 99	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliasparginowa

c.d. tablicy 3

Farby	Opis
Interfine 1080	jednoskładnikowa, polisiloksanowa, akrylowana
Interfine 2080	dwuskładnikowa, pigmentowana, polisiloksanowa, akrylowana
Interfine 629HS	dwuskładnikowa, pigmentowana, akrylowa
Interfine 691	dwuskładnikowa, pigmentowana, akrylowa
Interfine 878	dwuskładnikowa, pigmentowana, polisiloksanowa, akrylowana
Interfine 979	dwuskładnikowa, pigmentowana, polisiloksanowa, akrylowana
Intergard 2509	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intergard 251	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intergard 251HS	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intergard 269	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intergard 276	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intergard 3210	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intergard 345	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intergard 405	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intergard 410	dwuskładnikowa, pigmentowana epoksydowa
Intergard 475HS	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intergard 5000	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intergard 5600	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intergard 740	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intergard 7600	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Interplus 256	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Interplus 356	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Interplus 770	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Interplus 880	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliuretanowa
Interseal 1052	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Interseal 670HS	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intersheen 579	jednoskładnikowa, pigmentowana, akrylowa
Intershield 300	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Intershield 4000USP	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Interthane 1009	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliuretanowo-akrylowa
Interthane 1070	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliuretanowo-akrylowa
Interthane 3230G	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliuretanowo-akrylowa
Interthane 3230HG	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliuretanowo-akrylowa
Interthane 3230M	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliuretanowo-akrylowa
Interthane 3230SG	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliuretanowo-akrylowa
Interthane 870	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliuretanowo-akrylowa
Interthane 990	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliuretanowo-akrylowa
Interthane 990E	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliuretanowo-akrylowa
Interthane 990SG	dwuskładnikowa, pigmentowana, poliuretanowo-akrylowa
Intertuf 127	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Interzinc 109	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa, wysokocynkowa
Interzinc 22	dwuskładnikowa, etylokrzemianowa, wysokocynkowa
Interzinc 2277	dwuskładnikowa, etylokrzemianowa, wysokocynkowa
Interzinc 2280	dwuskładnikowa, pigmentowana, etylokrzemianowa, wysokocynkowa

c.d. tablicy 3

Farby	Opis
Interzinc 315	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa, wysokocynkowa
Interzinc 42	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa, cynkowa
Interzinc 52	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa, wysokocynkowa
Interzinc 52E	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa, wysokocynkowa
Interzinc 52HS	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa, wysokocynkowa
Interzinc 5265	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa, cynkowa
Interzinc 5285	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa, wysokocynkowa
Interzinc 553	jednoskładnikowa, pigmentowana, krzemianowa, wysokocynkowa
Interzinc 72	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa, wysokocynkowa
Interzone 1000	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa, z płatkami szklanymi
Interzone 3507	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Interzone 505	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa, z płatkami szklanymi
Interzone 954	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa
Interzone 954GF	dwuskładnikowa, pigmentowana, epoksydowa

Wyroby dwuskładnikowe przed zastosowaniem należy wymieszać w proporcjach podanych w tablicy 4.

Tablica 4

Farby	Proporcje mieszania, objętościowo	
	żywica	utwardzacz
Intercure 200	3 cz.	1 cz.
Intercure 200HS	3 cz.	1 cz.
Intercure 202	3 cz.	1 cz.
Intercure 3240G	4 cz.	1 cz.
Intercure 3240HG	2 cz.	1 cz.
Intercure 3240SG	2 cz.	1 cz.
Intercure 384	3 cz.	1 cz.
Intercure 420	3 cz.	1 cz.
Intercure 420HS	3 cz.	1 cz.
Intercure 4500	4 cz.	1 cz.
Intercure 99	4 cz.	1 cz.
Interfine 2080	5 cz.	1 cz.
Interfine 629HS	7 cz.	1 cz.
Interfine 691	2 cz.	1 cz.
Interfine 878	5 cz.	1 cz.
Interfine 979	4 cz.	1 cz.
Intergard 2509	3 cz.	1 cz.
Intergard 251	4 cz.	1 cz.
Intergard 251HS	3 cz.	1 cz.
Intergard 269	4 cz.	1 cz.
Intergard 276	4 cz.	1 cz.
Intergard 3210	3 cz.	1 cz.
Intergard 345	4 cz.	1 cz.

c.d. tablicy 4

Farby	Proporcje mieszania, objętościowo	
	żywica	utwardzacz
Intergard 405	1,5 cz.	1 cz.
Intergard 410	4 cz.	1 cz.
Intergard 475HS	3 cz.	1 cz.
Intergard 5000	4 cz.	1 cz.
Intergard 5600	4 cz.	1 cz.
Intergard 740	4 cz.	1 cz.
Intergard 7600	3 cz.	1 cz.
Interplus 256	3 cz.	1 cz.
Interplus 356	3 cz.	1 cz.
Interplus 770	6 cz.	1 cz.
Interplus 880	4 cz.	1 cz.
Interseal 1052	4 cz.	1 cz.
Interseal 670HS	5,67 cz.	1 cz.
Intershield 300	2,5 cz.	1 cz.
Intershield 4000USP	3 cz.	1 cz.
Interthane 1009	8 cz.	1 cz.
Interthane 1070	7 cz.	1 cz.
Interthane 3230G	6 cz.	1 cz.
Interthane 3230HG	6 cz.	1 cz.
Interthane 3230M	6 cz.	1 cz.
Interthane 3230SG	6 cz.	1 cz.
Interthane 870	7 cz.	1 cz.
Interthane 990	6 cz.	1 cz.
Interthane 990E	8 cz.	1 cz.
Interthane 990SG	6 cz.	1 cz.
Intertuf 127	4 cz.	1 cz.
Interzinc 109	5 cz.	1 cz.
Interzinc 22	3,1 cz.	1 cz.
Interzinc 2277	4 cz.	1 cz.
Interzinc 2280	3,55 cz.	1 cz.
Interzinc 315	4 cz.	1 cz.
Interzinc 42	4 cz.	1 cz.
Interzinc 52	4 cz.	1 cz.
Interzinc 52E	9 cz.	1 cz.
Interzinc 52HS	4 cz.	1 cz.
Interzinc 5265	4 cz.	1 cz.
Interzinc 5285	4 cz.	1 cz.
Interzinc 72	4 cz.	1 cz.
Interzone 1000	3,5 cz.	1 cz.
Interzone 3507	3 cz.	1 cz.
Interzone 505	1,5 cz.	1 cz.
Interzone 954	4 cz.	1 cz.
Interzone 954GF	4 cz.	1 cz.

2. ZAMIERZONE ZASTOSOWANIE WYROBU

Zestawy wyrobów International-1 i International-2 są przeznaczone do wykonywania zabezpieczeń antykorozyjnych konstrukcji stalowych.

Z uwagi na wymagania ochrony przed korozją, konstrukcje stalowe zabezpieczone powłokami wykonanymi z farb zestawu International-1, o grubościach według tablic 5 i 6 lub o grubościach według normy PN-EN ISO 12944-5:2020, mogą być stosowane w środowiskach o kategorii korozyjności i okresie trwałości do C5 VH według norm PN-EN ISO 12944-2:2018 i PN-EN ISO 12944-1:2018.

Tablica 5

Grubość µm		**Zestaw International-1**							
		Kategorie korozyjności środowiska i przewidywany okres trwałości wg PN-EN ISO 12944-2:2018 i PN-EN ISO 12944-1:2018							
		C2				**C3**			
		L	**M**	**H**	**VH**	**L**	**M**	**H**	**VH**
Powłoka	**Nominalna grubość powłoki na sucho (NDFT)**	**-**	**-**	**60**[1)]	**160**[1)]	**-**	**60**[1)]	**160**[1)]	**200**[1)]
	Minimalna grubość powłoki na sucho	Grubość powłoki powinna być odbierana zgodnie z PN-ISO 19840:2009							
	Maksymalna grubość powłoki na sucho	3 x NDFT							

[1)] farba może być nakładana w jednej, dwóch lub trzech warstwach, grubość warstw dla poszczególnych wyrobów podano w tablicy 9

Tablica 6

Grubość µm		**Zestaw International-1**							
		Kategorie korozyjności środowiska i przewidywany okres trwałości wg PN-EN ISO 12944-2:2018 i PN-EN ISO 12944-1:2018							
		C4				**C5**			
		L	**M**	**H**	**VH**	**L**	**M**	**H**	**VH**
Powłoka	**Nominalna grubość powłoki na sucho (NDFT)**	**60**[1)]	**160**[1)]	**200**[1)]	**260**[1)]	**160**[1)]	**200**[1)]	**260**[1)]	**320**[1)]
	Minimalna grubość powłoki na sucho	Grubość powłoki powinna być odbierana zgodnie z PN-ISO 19840:2009							
	Maksymalna grubość powłoki na sucho	3 x NDFT							

[1)] farba może być nakładana w jednej, dwóch lub trzech warstwach, grubość warstw dla poszczególnych wyrobów podano w tablicy 9

Z uwagi na wymagania ochrony przed korozją, konstrukcje stalowe zabezpieczone powłokami wykonanymi z farb zestawu International-2, o grubościach według tablic 7 i 8 lub o grubościach według normy PN-EN ISO 12944-5:2020, mogą być stosowane w środowiskach o kategorii korozyjności i okresie trwałości do C5 H według norm PN-EN ISO 12944-2:2018 i PN-EN ISO 12944-1:2018.

Tablica 7

Grubość µm		Zestaw International-2							
		Kategorie korozyjności środowiska i przewidywany okres trwałości wg PN-EN ISO 12944-2:2018 i PN-EN ISO 12944-1:2018							
		C2				C3			
		L	M	H	VH	L	M	H	VH
Powłoka	**Nominalna grubość powłoki na sucho (NDFT)**	-	-	**120**[1)]	**180**[1)]	-	**120**[1)]	**180**[1)]	**240**[1)]
	Minimalna grubość powłoki na sucho	Grubość powłoki powinna być odbierana zgodnie z PN-ISO 19840:2009							
	Maksymalna grubość powłoki na sucho	3 x NDFT							

[1)] farba może być nakładana w jednej, dwóch lub trzech warstwach, grubość warstw dla poszczególnych wyrobów podano w tablicy 12

Tablica 8

Grubość µm		Zestaw International-2						
		Kategorie korozyjności środowiska i przewidywany okres trwałości wg PN-EN ISO 12944-2:2018 i PN-EN ISO 12944-1:2018						
		C4				C5		
		L	M	H	VH	L	M	H
Powłoka	**Nominalna grubość powłoki na sucho (NDFT)**	**120**[1)]	**180**[1)]	**240**[1)]	**300**[1)]	**180**[1)]	**240**[1)]	**300**[1)]
	Minimalna grubość powłoki na sucho	Grubość powłoki powinna być odbierana zgodnie z PN-ISO 19840:2009						
	Maksymalna grubość powłoki na sucho	3 x NDFT						

[1)] farba może być nakładana w jednej, dwóch lub trzech warstwach, grubość warstw dla poszczególnych wyrobów podano w tablicy 12

Standardowe grubości suchej i mokrej warstwy oraz wydajność teoretyczną dla określonej grubości wyrobów wchodzących w skład zestawów International-1 i International-2, podano w tablicy 9.

Tablica 9

Farby	Grubość powłoki na sucho (DFT), µm		Grubość powłoki na mokro (WFT), µm		Wydajność teoretyczna przy określonej grubości	
	min	max	min	max	grubość powłoki na sucho (DFT), µm	wydajność, m^2/l
Intercure 200	75	100	112	149	75	8,90
Intercure 200HS	150	200	188	250	150	5,30
Intercure 202	75	100	112	149	75	8,90
Intercure 3240G	80	150	95	179	120	7,00
Intercure 3240HG	80	150	95	179	120	7,00
Intercure 3240SG	80	150	95	179	120	7,00

c.d. tablicy 9

Farby	Grubość powłoki na sucho (DFT), µm		Grubość powłoki na mokro (WFT), µm		Wydajność teoretyczna przy określonej grubości	
	min	max	min	max	grubość powłoki na sucho (DFT), µm	wydajność, m^2/l
Intercure 384	125	175	174	243	125	5,80
Intercure 420	100	150	143	214	125	5,60
Intercure 420HS	125	200	156	250	150	5,30
Intercure 4500	150	250	195	325	175	4,40
Intercure 99	150	250	188	313	175	4,57
Interfne 1080	50	75	74	110	50	13,60
Interfine 2080	50	75	83	125	50	12,00
Interfine 629HS	50	65	77	100	50	13,00
Interfine 691	50	60	94	113	50	10,60
Interfine 878	50	75	69	104	60	12,00
Interfine 979	100	150	132	197	125	6,10
Intergard 2509	50	200	67	267	75	10,00
Intergard 251	50	75	79	119	75	8,40
Intergard 251HS	75	200	100	267	75	10,00
Intergard 269	30	50	64	106	40	11,80
Intergard 276	30	50	64	106	40	11,75
Intergard 3210	40	80	62	123	50	13,00
Intergard 345	100	150	143	214	125	5,60
Intergard 405	25	30	66	79	25	15,20
Intergard 410	100	150	167	250	125	4,80
Intergard 475HS	100	200	125	250	125	6,40
Intergard 5000	125	350	152	427	150	5,47
Intergard 5600	160	200	235	294	160	4,25
Intergard 740	50	75	98	147	50	10,20
Intergard 7600	100	200	147	294	125	5,44
Interplus 256	75	150	94	188	125	6,40
Interplus 356	75	125	107	179	125	5,60
Interplus 770	75	200	94	250	125	6,40
Interplus 880	75	125	94	156	100	8,00
Interseal 1052	75	250	90	301	125	6,64
Interseal 670HS	100	250	122	305	125	6,56
Intersheen 579	40	50	114	143	40	8,80
Intershield 300	100	200	167	333	150	4,00
Intershield 4000USP	75	200	100	267	150	5,00
Interthane 1009	50	75	74	110	50	13,60
Interthane 1070	150	200	268	357	200	2,80
Interthane 3230G	80	150	114	214	80	8,80
Interthane 3230HG	60	100	97	161	60	10,30
Interthane 3230M	80	150	114	214	80	8,80
Interthane 3230SG	80	150	111	208	80	9,00
Interthane 870	75	125	134	223	125	4,48

c.d. tablicy 9

Farby	Grubość powłoki na sucho (DFT), µm		Grubość powłoki na mokro (WFT), µm		Wydajność teoretyczna przy określonej grubości	
	min	max	min	max	grubość powłoki na sucho (DFT), µm	wydajność, m^2/l
Interthane 990	50	75	88	132	50	11,40
Interthane 990E	50	75	74	110	50	13,60
Interthane 990SG	50	75	69	104	50	14,40
Intertuf 127	75	125	115	192	100	6,50
Interzinc 109	50	75	83	125	50	12,00
Interzinc 22	50	75	79	119	75	8,40
Interzinc 2277	50	75	76	114	75	8,80
Interzinc 2280	50	75	77	115	75	8,70
Interzinc 315	50	75	72	109	50	13,80
Interzinc 42	50	75	91	136	75	7,30
Interzinc 52	50	75	85	127	75	7,90
Interzinc 52E	50	100	77	154	50	13,00
Interzinc 52HS	75	100	103	137	75	9,70
Interzinc 5265	50	75	85	127	75	7,90
Interzinc 5285	50	75	85	127	50	11,80
Interzinc 553	50	80	83	133	80	7,50
Interzinc 72	50	75	83	125	75	8,00
Interzone 1000	500	1000	543	1087	500	1,80
Interzone 3507	150	200	188	250	175	4,60
Interzone 505	300	500	333	556	400	2,25
Interzone 954	250	500	294	588	500	1,70
Interzone 954GF	200	500	235	588	500	1,70

Zestawy wyrobów International-1 i International-2 są przeznaczone do wykonywania powłok antykorozyjnych na powierzchniach stalowych, oczyszczonych do stopnia co najmniej Sa 2 ½ według normy PN-EN ISO 8501-1:2008.

Powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być wolne od wszelkich zanieczyszczeń stałych, soli i zatłuszczeń. Przed zasadniczym przygotowaniem podłoża zaleca się zmycie powierzchni wodą pod wysokim ciśnieniem z dodatkiem biodetergentów, a następnie spłukanie czystą wodą i osuszenie, wg instrukcji producenta.

Stopień zapylenia podłoża nie powinien być wyższy niż 2 według normy PN-EN ISO 8502-3:2017.

Stopień zanieczyszczeń jonowych na podłożu stalowym, oznaczonych według normy PN-EN ISO 8502-9:2002, nie powinien być wyższy niż 11 $\mu g/cm^2$. Zanieczyszczenia jonowe powinny być zdjęte metodą Bresla według normy PN-EN ISO 8502-6:2020, a następnie oznaczone metodą konduktometryczną według normy PN-EN ISO 8502-9:2002.

Chropowatość podłoża powinna być odpowiednia dla profilu co najmniej drobnoziarnistego według normy PN-EN ISO 8503-2:2012 i być zgodna z instrukcją producenta. W przypadku pozostawienia dobrze przyczepnych starych powłok, należy sfazować krawędzie tych powłok za pomocą papieru ściernego.

Prace aplikacyjne z użyciem wyrobów wchodzących w skład zestawów International-1 i International-2 powinny być wykonywane technikami zalecanymi przez producenta (natrysk bezpowietrzny, natrysk powietrzny, pędzel lub wałek), przy wilgotności względnej powietrza, temperaturze otoczenia, podłoża i farby, podanych w tablicy 10. Przy zastosowaniu pędzla lub wałka konieczne może być nałożenie większej ilości warstw w celu uzyskania pożądanej grubości powłoki.

Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3°C od punktu rosy. W przypadku wyrobów o możliwości aplikacji w temperaturze poniżej 0°C, aplikacja nie powinna być wykonywana, gdy istnieje prawdopodobieństwo oblodzenia podłoża.

Tablica 10

Farby	Warunki aplikacji		
	Temperatura otoczenia i podłoża, °C	Wilgotność, %	Temperatura przechowywania farby, °C
Intercure 200	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Intercure 200HS	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Intercure 202	≥ -5	≤ 85	5 ÷ 40
Intercure 3240G	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Intercure 3240HG	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Intercure 3240SG	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Intercure 384	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Intercure 420	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Intercure 420HS	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Intercure 4500	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Intercure 99	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Interfine 1080	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Interfine 2080	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Interfine 629HS	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Interfine 691	≥ -5	≤ 85	5 ÷ 35
Interfine 878	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Interfine 979	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Intergard 2509	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Intergard 251	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Intergard 251HS	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Intergard 269	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Intergard 276	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Intergard 3210	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Intergard 345	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Intergard 405	≥ 0	≤ 85	5 ÷ 40
Intergard 410	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Intergard 475HS	≥ -5	≤ 85	5 ÷ 30
Intergard 5000	5 ÷ 40	≤ 85	5 ÷ 35
Intergard 5600	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 35
Intergard 740	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Intergard 7600	≥ -5	≤ 85	5 ÷ 35

*) możliwa aplikacja w niższych temperaturach, zgodnie z wytycznymi producenta

c.d. tablicy 10

Farby	Warunki aplikacji		
	Temperatura otoczenia i podłoża, °C	Wilgotność, %	Temperatura przechowywania farby, °C
Interplus 256	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Interplus 356	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Interplus 770	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Interplus 880	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Interseal 1052	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Interseal 670HS	≥ 0	≤ 85	5 ÷ 40
Intersheen 579	21 ÷ 27	≤ 85	5 ÷ 35
Intershield 300	≥ -5	≤ 85	5 ÷ 40
Intershield 4000USP	≥ -5	≤ 85	5 ÷ 40
Interthane 1009	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Interthane 1070	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Interthane 3230G	≥ 15	≤ 85	15 ÷ 40
Interthane 3230HG	≥ 15	≤ 85	15 ÷ 40
Interthane 3230M	≥ 15	≤ 85	15 ÷ 40
Interthane 3230SG	≥ 15	≤ 85	15 ÷ 40
Interthane 870	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Interthane 990	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Interthane 990E	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Interthane 990SG	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Intertuf 127	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Interzinc 109	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Interzinc 22	≥ 5	> 50	5 ÷ 40
Interzinc 2277	≥ 5	> 50	5 ÷ 40
Interzinc 2280	≥ 5	> 50	5 ÷ 40
Interzinc 315	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Interzinc 42	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Interzinc 52	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Interzinc 52E	≥ 5	≤ 85	5 ÷ 40
Interzinc 52HS	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Interzinc 5265	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Interzinc 5285	≥ 5*)	≤ 85	5 ÷ 40
Interzinc 553	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 30
Interzinc 72	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Interzone 1000	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Interzone 3507	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 40
Interzone 505	≥ 10	≤ 85	10 ÷ 25
Interzone 954	≥ 4	≤ 85	5 ÷ 40
Interzone 954GF	≥ 4	≤ 85	5 ÷ 40

*) możliwa aplikacja w niższych temperaturach, zgodnie z wytycznymi producenta

Parametry cieplno-wilgotnościowe w czasie aplikacji farb powinny być zgodne z instrukcją producenta.

Przy nakładaniu kolejnych warstw należy zachować przerwy czasowe, określone w instrukcji stosowania opracowanej przez producenta.

Prace malarskie powinny być wykonywane przez wyspecjalizowane ekipy pracowników, przeszkolone z zakresu znajomości instrukcji producenta i kart charakterystyki substancji chemicznej.

Wyrobów malarskich nie wolno wylewać do zbiorników wodnych i sieci kanalizacyjnej, a w przypadku rozlania się, farbę należy usuwać jako odpad niebezpieczny według rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia grudnia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10) oraz ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797, z późniejszymi zmianami).

Wyroby wchodzące w skład zestawów International-1 i International-2 powinny być stosowane z uwzględnieniem warunków bezpiecznego stosowania wyrobu, podanych przez producenta w karcie charakterystyki, opracowanej zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów.

Wyroby wchodzące w skład zestawów International-1 i International-2 powinny być stosowane zgodnie z projektem technicznym, opracowanym dla określonego obiektu z uwzględnieniem:

- polskich norm i przepisów techniczno-budowlanych, w szczególności rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. z 2019 r. poz. 1065, z późniejszymi zmianami),
- postanowień niniejszej Krajowej Oceny Technicznej,
- wytycznych określonych w instrukcji stosowania, opracowanej przez producenta i dostarczanej odbiorcom.

3. WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE WYROBU I METODY ZASTOSOWANE DO ICH OCENY

Właściwości użytkowe powłok antykorozyjnych wykonanych z farb wchodzących w skład zestawu International-1 oraz metody oceny podano w tablicy 11.

Właściwości użytkowe powłok antykorozyjnych wykonanych z farb wchodzących w skład zestawu International-2 oraz metody oceny podano w tablicy 12.

Tablica 11

Poz.	Zasadnicze charakterystyki	Właściwości użytkowe Kategoria korozyjności środowiska C5 VH	Metody oceny
1	*2*	*3*	*4*
1	Grubość nominalna, µm	wg tablic 5 i 6	PN-EN ISO 2808:2020
2	Twardość wg Buchholza	60 ÷ 80	PN-EN ISO 2815:2004
3	Przyczepność do podłoża, MPa	≥ 5,0 i oderwanie od podłoża lub ≥ 2,5 i zerwanie w powłoce	PN-EN ISO 4624:2016
4	Udarność	brak złuszczeń	PN-EN ISO 6272-1:2011
5	Rezystancja (pojemność elektryczna, Re), $\Omega \cdot cm^2$	$\geq 1 \times 10^8$	PN-EN ISO 16773-2:2016 (częstotliwość początkowa 1×10^5 Hz, częstotliwość końcowa 0,1 Hz, amplituda 100 mV)
6	Odporność na działanie UV (1000 godz.), określona: – stopniem skredowania – zmianą połysku	 ≤ 1 ≤ 50%	PN-EN ISO 16474-3:2014 ocena wg: PN-EN ISO 4628-6:2012 PN-EN ISO 2813:2014

c.d. tablicy 11

Poz.	Zasadnicze charakterystyki	Właściwości użytkowe Kategoria korozyjności środowiska C5 VH	Metody oceny
1	2	3	4
7 [1]	Odporność na działanie wilgoci (kondensacja ciągła), określona: – wyglądem powłoki	brak uszkodzeń powłoki	PN-EN ISO 6270-1:2018 ocena wg: PN-EN ISO 4628-2:2016 PN-EN ISO 4628-3:2016 PN-EN ISO 4628-4:2016 PN-EN ISO 4628-5:2016 PN-EN ISO 2813:2014 PN-EN ISO 4624:2016 PN-EN ISO 6272-1:2011 (2,5 Nm)
	– stopniem spęcherzenia	0(S0)	
	– stopniem zardzewienia	Ri0	
	– stopniem spękania	0(S0)	
	– stopniem złuszczenia	0(S0)	
	– zmianą połysku	≤ 50%	
	– przyczepnością do podłoża stalowego, MPa	≥ 5,0 i oderwanie od podłoża lub ≥ 2,5 i zerwanie w powłoce	
	– udarnością	brak złuszczeń	
8 [2]	Odporność na działanie obojętnej mgły solnej, określona: – wyglądem powłoki	brak uszkodzeń powłoki	PN-EN ISO 9227:2017 ocena wg: PN-EN ISO 4628-2:2016 PN-EN ISO 4628-3:2016 PN-EN ISO 4628-4:2016 PN-EN ISO 4628-5:2016 PN-EN ISO 4628-8:2013 PN-EN ISO 4624:2016 PN-EN ISO 6272-1:2018 (2,5 Nm) PN-EN ISO 16773-2:2016
	– stopniem spęcherzenia	0(S0)	
	– stopniem zardzewienia	Ri0	
	– stopniem spękania	0(S0)	
	– stopniem złuszczenia	0(S0)	
	– stopniem skorodowania określonym maksymalną odległością wystąpienia skorodowania, mierzoną od nacięcia rysy, mm	≤ 3	
	– przyczepnością do podłoża stalowego, MPa	≥ 5,0 i oderwanie od podłoża lub ≥ 2,5 i zerwanie w powłoce	
	– udarnością	brak złuszczeń	
	– rezystancją, $\Omega \cdot cm^2$	$\geq 1 \times 10^8$	
9 [3]	Odporność na starzenie, określona: – wyglądem powłoki	brak uszkodzeń powłoki	PN-EN ISO 9227:2017 PN-EN ISO 16474-3:2014 PN-EN ISO 12944-6:2018 zał B. ocena wg: PN-EN ISO 4628-2:2016 PN-EN ISO 4628-3:2016 PN-EN ISO 4628-4:2016 PN-EN ISO 4628-5:2016 PN-EN ISO 4628-8:2013 PN-EN ISO 4624:2016
	– stopniem spęcherzenia	0(S0)	
	– stopniem zardzewienia	Ri0	
	– stopniem spękania	0(S0)	
	– stopniem złuszczenia	0(S0)	
	– stopniem skorodowania określonym maksymalną odległością wystąpienia skorodowania, mierzoną od nacięcia rysy, mm	≤ 3	
	– przyczepnością do podłoża stalowego, MPa	≥ 5,0 i oderwanie od podłoża lub ≥ 2,5 i zerwanie w powłoce	
10 [4]	Odporność na działanie: – 10% H_2SO_4 – 10% NaOH – benzyny do lakierów określona: – stopniem spęcherzenia	0(S0)	PN-EN ISO 2812-1:2018 ocena wg: PN-EN ISO 4628-2:2016 PN-EN ISO 4628-3:2016 PN-EN ISO 4628-4:2016 PN-EN ISO 4628-5:2016
	– stopniem zardzewienia	Ri0	
	– stopniem spękania	0(S0)	
	– stopniem złuszczenia	0(S0)	

[1] czas trwania badania: 720 godz.

[2] czas trwania badania: 1440 godz.

[3] czas trwania badania: 2688 godz.: 16 cykli starzeniowych (1 cykl: 72 h oddziaływania UV, 72 h oddziaływania obojętnej mgły solnej, 24 h oddziaływania temp. -20 ± 2°C)

[4] czas trwania ekspozycji: 168 godz.

Tablica 12

Poz.	Zasadnicze charakterystyki	Właściwości użytkowe Kategoria korozyjności środowiska C5 H	Metody oceny
1	*2*	*3*	*4*
1	Grubość nominalna, µm	wg tablic 7 i 8	PN-EN ISO 2808:2020
2	Twardość wg Buchholza	55 ÷ 70	PN-EN ISO 2815:2004
3	Przyczepność do podłoża, MPa	≥ 5,0 i oderwanie od podłoża lub ≥ 2,5 i zerwanie w powłoce	PN-EN ISO 4624:2016
4	Udarność	brak złuszczeń	PN-EN ISO 6272-1:2011
5	Rezystancja (pojemność elektryczna, Re), $\Omega \cdot cm^2$	$\geq 1 \times 10^8$	PN-EN ISO 16773-2:2016 (częstotliwość początkowa 1×10^5 Hz, częstotliwość końcowa 0,1 Hz, amplituda 100 mV)
6	Odporność na działanie UV (1000 godz.), określona: – stopniem skredowania – zmianą połysku	 ≤ 1 ≤ 50%	PN-EN ISO 16474-3:2014 ocena wg: PN-EN ISO 4628-6:2012 PN-EN ISO 2813:2014
7 [1]	Odporność na działanie wilgoci (kondensacja ciągła), określona: – wyglądem powłoki	brak uszkodzeń powłoki	PN-EN ISO 6270-1:2018 ocena wg: PN-EN ISO 4628-2:2016 PN-EN ISO 4628-3:2016 PN-EN ISO 4628-4:2016 PN-EN ISO 4628-5:2016 PN-EN ISO 2813:2014 PN-EN ISO 4624:2016 PN-EN ISO 6272-1:2011 (2,5 Nm)
	– stopniem spęcherzenia	0(S0)	
	– stopniem zardzewienia	Ri0	
	– stopniem spękania	0(S0)	
	– stopniem złuszczenia	0(S0)	
	– zmianą połysku	≤ 50%	
	– przyczepnością do podłoża stalowego, MPa	≥ 5,0 i oderwanie od podłoża lub ≥ 2,5 i zerwanie w powłoce	
	– udarnością	brak złuszczeń	
8 [2]	Odporność na działanie obojętnej mgły solnej, określona: – wyglądem powłoki	brak uszkodzeń powłoki	PN-EN ISO 9227:2017 ocena wg: PN-EN ISO 4628-2:2016 PN-EN ISO 4628-3:2016 PN-EN ISO 4628-4:2016 PN-EN ISO 4628-5:2016 PN-EN ISO 4628-8:2013 PN-EN ISO 4624:2016 PN-EN ISO 6272-1:2018 (2,5 Nm) PN-EN ISO 16773-2:2016
	– stopniem spęcherzenia	0(S0)	
	– stopniem zardzewienia	Ri0	
	– stopniem spękania	0(S0)	
	– stopniem złuszczenia	0(S0)	
	– stopniem skorodowania określonym maksymalną odległością wystąpienia skorodowania, mierzoną od nacięcia rysy, mm	≤ 3	
	– przyczepnością do podłoża stalowego, MPa	≥ 5,0 i oderwanie od podłoża lub ≥ 2,5 i zerwanie w powłoce	
	– udarnością	brak złuszczeń	
	– rezystancją, $\Omega \cdot cm^2$	$\geq 1 \times 10^8$	

[1] czas trwania badania: 720 godz.

[2] czas trwania badania: 1440 godz.

c.d. tablicy 12

Poz.	Zasadnicze charakterystyki	Właściwości użytkowe Kategoria korozyjności środowiska C5 H	Metody oceny
1	2	3	4
9 [3]	Odporność na starzenie, określona: – wyglądem powłoki	brak uszkodzeń powłoki	PN-EN ISO 9227:2017 PN-EN ISO 16474-3:2014 PN-EN ISO 12944-6:2018 zał B. ocena wg: PN-EN ISO 4628-2:2016 PN-EN ISO 4628-3:2016 PN-EN ISO 4628-4:2016 PN-EN ISO 4628-5:2016 PN-EN ISO 4628-8:2013 PN-EN ISO 4624:2016
	– stopniem spęcherzenia	0(S0)	
	– stopniem zardzewienia	Ri0	
	– stopniem spękania	0(S0)	
	– stopniem złuszczenia	0(S0)	
	– stopniem skorodowania określonym maksymalną odległością wystąpienia skorodowania, mierzoną od nacięcia rysy, mm	≤ 3	
	– przyczepnością do podłoża stalowego, MPa	≥ 5,0 i oderwanie od podłoża lub ≥ 2,5 i zerwanie w powłoce	
10 [4]	Odporność na działanie: – 10% H_2SO_4 – 10% NaOH – benzyny do lakierów określona: – stopniem spęcherzenia	0(S0)	PN-EN ISO 2812-1:2018 ocena wg: PN-EN ISO 4628-2:2016 PN-EN ISO 4628-3:2016 PN-EN ISO 4628-4:2016 PN-EN ISO 4628-5:2016
	– stopniem zardzewienia	Ri0	
	– stopniem spękania	0(S0)	
	– stopniem złuszczenia	0(S0)	

[1] czas trwania badania: 720 godz.

[2] czas trwania badania: 1440 godz.

[3] czas trwania badania: 1680 godz.: 10 cykli starzeniowych (1 cykl: 72 h oddziaływania UV, 72 h oddziaływania obojętnej mgły solnej, 24 h oddziaływania temp. -20 ± 2°C)

[4] czas trwania ekspozycji: 168 godz.

4. PAKOWANIE, TRANSPORT I SKŁADOWANIE ORAZ SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU

Wyroby wchodzące w skład zestawów International-1 i International-2 powinny być dostarczane w oryginalnych opakowaniach producenta, w sposób zapewniający niezmienność ich właściwości technicznych.

Wyroby mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu, w sposób zabezpieczający opakowania przed uszkodzeniem mechanicznym, zgodnie z instrukcją producenta.

Wyroby powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, z dala od urządzeń grzejnych, w sposób zapewniający bezpieczeństwo składowania i niezmienność ich właściwości technicznych.

Sposób znakowania wyrobów znakiem budowlanym powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966, z późniejszymi zmianami).

Oznakowaniu wyrobu znakiem budowlanym powinny towarzyszyć następujące informacje:

– dwie ostatnie cyfry roku, w którym znak budowlany został po raz pierwszy umieszczony na wyrobie budowlanym,

- nazwa i adres siedziby producenta lub znak identyfikacyjny pozwalający jednoznacznie określić nazwę i adres siedziby producenta,
- nazwa i oznaczenie typu wyrobu budowlanego,
- numer i rok wydania krajowej oceny technicznej, zgodnie z którą zostały zadeklarowane właściwości użytkowe (ITB-KOT-2021/1677 wydanie 1),
- numer krajowej deklaracji właściwości użytkowych,
- poziom lub klasa zadeklarowanych właściwości użytkowych,
- adres strony internetowej producenta, jeżeli krajowa deklaracja właściwości użytkowych jest na niej udostępniona.

Wraz z krajową deklaracją właściwości użytkowych powinna być dostarczana albo udostępniana w odpowiednich przypadkach karta charakterystyki i/lub informacje o substancjach niebezpiecznych zawartych w wyrobie budowlanym, o których mowa w art. 31 lub 33 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów.

Ponadto oznakowanie wyrobu budowlanego, stanowiącego mieszaninę niebezpieczną według rozporządzenia REACH, powinno być zgodne z wymaganiami rozporządzenia (WE) nr 1272/2008 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (CLP), zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006.

5. OCENA I WERYFIKACJA STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

5.1. Krajowy system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966, z późniejszymi zmianami) ma zastosowanie system 3 oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych.

5.2. Badanie typu

Właściwości użytkowe, ocenione w p. 3, stanowią badanie typu wyrobów, dopóki nie nastąpią zmiany surowców, składników, linii produkcyjnej lub zakładu produkcyjnego.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Producent powinien mieć wdrożony system zakładowej kontroli produkcji w zakładzie produkcyjnym. Wszystkie elementy tego systemu, wymagania i postanowienia, przyjęte przez producenta, powinny być dokumentowane w sposób systematyczny, w formie zasad i procedur, włącznie z zapisami z prowadzonych badań. Zakładowa kontrola produkcji powinna być dostosowana do technologii produkcji i zapewniać utrzymanie w produkcji seryjnej deklarowanych właściwości użytkowych wyrobu.

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje specyfikację i sprawdzanie surowców i składników, kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania kontrolne (według p. 5.4), prowadzone przez

producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych. Poszczególne wyroby lub partie wyrobów i związane z nimi szczegóły produkcyjne muszą być w pełni możliwe do identyfikacji i odtworzenia.

5.4. Badania kontrolne

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuje:

a) badania bieżące,
b) badania okresowe.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące farb obejmują sprawdzenie:

a) gęstości,
b) zawartości składników nielotnych.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie przyczepności powłoki do podłoża przed i po badaniach korozyjnych.

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być prowadzone zgodnie z ustalonym planem badań, ale nie rzadziej niż dla każdej partii wyrobów. Wielkość partii wyrobów powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania okresowe powinny być wykonywane nie rzadziej niż raz na 3 lata.

6. POUCZENIE

6.1. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1677 wydanie 1 jest pozytywną oceną właściwości użytkowych tych zasadniczych charakterystyk zestawów wyrobów International-1 i International-2, które zgodnie z zamierzonym zastosowaniem, wynikającym z postanowień Oceny, mają wpływ na spełnienie wymagań podstawowych przez obiekty budowlane, w których wyrób będzie zastosowany.

6.2. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1677 wydanie 1 nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego znakiem budowlanym.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. z 2020 r., poz. 215, z późniejszymi zmianami) zestawy wyrobów, których dotyczy niniejsza Krajowa Ocena Techniczna, mogą być wprowadzone do obrotu lub udostępniane na rynku krajowym, jeżeli producent dokonał oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sporządził krajową deklarację właściwości użytkowych zgodnie z Krajową Oceną Techniczną ITB-KOT-2021/1677 wydanie 1 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.3. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2021/1677 wydanie 1 nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2021 r., poz. 324). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Krajowej Oceny Technicznej ITB.

6.4. ITB wydając Krajową Ocenę Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.5. Krajowa Ocena Techniczna nie zwalnia producenta wyrobów od odpowiedzialności za ich prawidłową jakość, a wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za ich właściwe zastosowanie.

6.6. Ważność Krajowej Oceny Technicznej może być przedłużana na kolejne okresy, nie dłuższe niż 5 lat.

7. WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU

7.1. Raporty, sprawozdania z badań, oceny, klasyfikacje

1. LZM01-02190/19/Z00NZM. Raport z badań dotyczący systemu malarskiego International I do zabezpieczania antykorozyjnego konstrukcji stalowych. Zakład Inżynierii Materiałów Budowlanych ITB, Warszawa 2020 r.
2. LZM02-02190/19/Z00NZM. Raport z badań dotyczący systemu malarskiego International II do zabezpieczania antykorozyjnego konstrukcji stalowych. Zakład Inżynierii Materiałów Budowlanych ITB, Warszawa 2020 r.
3. Klasyfikacja nr 02190/19/Z00NZM/01, Zakład Inżynierii Materiałów Budowlanych ITB, Warszawa 2020 r.
4. Klasyfikacja nr 02190/19/Z00NZM/02, Zakład Inżynierii Materiałów Budowlanych ITB, Warszawa 2020 r.

7.2. Normy i dokumenty związane

PN-EN ISO 2808:2020	*Farby i lakiery. Oznaczanie grubości powłoki*
PN-EN ISO 2811-2:2011	*Farby i lakiery. Oznaczanie gęstości. Część 2: Metoda zanurzenia sondy*
PN-EN ISO 2811-4:2011	*Farby i lakiery. Oznaczanie gęstości. Część 4: Metoda kubka ciśnieniowego*
PN-EN ISO 2812-1:2018	*Farby i lakiery. Oznaczanie odporności na ciecze. Część 1: Zanurzanie w cieczach innych niż woda*
PN-EN ISO 2813:2014	*Farby i lakiery. Oznaczanie wartości połysku pod kątem 20 stopni, 60 stopni i 85 stopni*

PN-EN ISO 3233-3:2015	*Farby i lakiery. Oznaczanie objętości substancji nielotnych w procentach . Część 3: Oznaczanie przez obliczenie z zawartości substancji nielotnych oznaczonej zgodnie z ISO 3251, gęstości wyrobu lakierowego i gęstości rozpuszczalnika w wyrobie lakierowym*
PN-EN ISO 3251:2019	*Farby, lakiery i tworzywa sztuczne. Oznaczanie zawartości substancji nielotnych*
PN-EN ISO 4624:2016	*Farby i lakiery. Próba odrywania do oceny przyczepności*
PN-EN ISO 4628-2:2016	*Farby i lakiery. Ocena zniszczenia powłok. Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie. Część 2: Ocena stopnia spęcherzenia*
PN-EN ISO 4628-3:2016	*Farby i lakiery. Ocena zniszczenia powłok. Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie. Część 3: Ocena stopnia zardzewienia*
PN-EN ISO 4628-4:2016	*Farby i lakiery. Ocena zniszczenia powłok. Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie. Część 4: Ocena stopnia spękania*
PN-EN ISO 4628-5:2016	*Farby i lakiery. Ocena zniszczenia powłok. Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie. Część 5: Ocena stopnia złuszczenia*
PN-EN ISO 4628-6:2012	*Farby i lakiery. Ocena zniszczenia powłok. Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie. Część 6: Ocena stopnia skredowania metodą taśmy*
PN-EN ISO 4628-8:2013	*Farby i lakiery. Ocena zniszczenia powłok. Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie. Część 8: Ocena stopnia odwarstwienia i skorodowania wokół rysy lub innego sztucznego uszkodzenia*
PN-EN ISO 6270-1:2018	*Farby i lakiery. Oznaczanie odporności na wilgoć. Część 1: Kondensacja (jednostronna ekspozycja)*
PN-EN ISO 8501-1:2008	*Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Wzrokowa ocena czystości powierzchni. Część 1: Stopnie skorodowania i stopnie przygotowania niepokrytych podłoży stalowych oraz podłoży stalowych po całkowitym usunięciu wcześniej nałożonych powłok*
PN-EN ISO 8503-2:2012	*Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Charakterystyki chropowatości powierzchni podłoży stalowych po obróbce strumieniowo-ściernej. Część 2: Metoda stopniowania profilu powierzchni stalowych po obróbce strumieniowo-ściernej. Sposób postępowania z użyciem wzorca*

PN-EN ISO 8502-3:2017	*Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Badania służące do oceny czystości powierzchni. Część 3: Ocena pozostałości kurzu na powierzchniach stalowych przygotowanych do malowania (metoda z taśmą samoprzylepną)*
PN-EN ISO 8502-6:2020	*Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Badania służące do oceny czystości powierzchni. Część 6: Ekstrakcja rozpuszczalnych zanieczyszczeń do analizy. Metoda Bresle'a*
PN-EN ISO 8502-9:2002	*Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Badania służące do oceny czystości powierzchni. Część 9: Terenowa metoda konduktometrycznego oznaczania soli rozpuszczalnych w wodzie*
PN-EN ISO 9117-3:2010	*Farby i lakiery. Badania schnięcia. Część 3: Badanie schnięcia powierzchniowego przy użyciu kuleczek szklanych*
PN-EN ISO 9117-4:2012	*Farby i lakiery. Badania schnięcia. Część 4: Badanie przy użyciu rejestratora mechanicznego*
PN-EN ISO 9227:2017	*Badania korozyjne w sztucznych atmosferach. Badania w rozpylonej solance*
PN-EN ISO 12944-1:2018	*Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich. Część 1: Ogólne wprowadzenie*
PN-EN ISO 12944-2:2018	*Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów powłokowych. Część 2: Klasyfikacja środowisk*
PN-EN ISO 12944-5:2020	*Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów powłokowych. Część 4: Ochronne systemy malarskie*
PN-EN ISO 12944-6:2018	*Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów powłokowych. Część 6: Laboratoryjne metody badań właściwości*
PN-EN ISO 16773-2:2016	*Elektrochemiczna spektroskopia impedancyjna (EIS) wymalowanych i niewymalowanych próbek metalowych. Część 2: Zbiór danych*
PN-EN ISO 16474-3:2014	*Farby i lakiery. Metody ekspozycji na laboratoryjne źródła światła. Część 3: Lampy fluorescencyjne UV*
PN-ISO 19840:2009	*Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich. Pomiar i kryteria przyjęcia grubości suchych powłok na chropowatych powierzchniach*
ASTM D5895	*Standard Test Methods for Evaluating Drying or Curing During Film Formation of Organic Coatings Using Mechanical Recorders*

Załącznik A.

Tablica A1. Cechy identyfikacyjne farby Intercure 200 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,60 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	67 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	120 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 100 µm			

Tablica A2. Cechy identyfikacyjne farby Intercure 200HS (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,67 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	80 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	180 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 200 µm			

Tablica A3. Cechy identyfikacyjne farby Intercure 202 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,67 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	67 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	120 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 100 µm			

Tablica A4. Cechy identyfikacyjne farby Intercure 3240G (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,53 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	84 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	120 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 150 µm			

Tablica A5. Cechy identyfikacyjne farby Intercure 3240HG (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,36 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	84 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	120 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 150 µm			

Tablica A6. Cechy identyfikacyjne farby Intercure 3240SG (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,53 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	84 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	120 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 150 µm			

Tablica A7. Cechy identyfikacyjne farby Intercure 384 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,79 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	72 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	210 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 175 µm			

Tablica A8. Cechy identyfikacyjne farby Intercure 420 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,63 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	70 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	120 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 150 µm			

Tablica A9. Cechy identyfikacyjne farby Intercure 420HS (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	2,11 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	80 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	180 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 200 µm			

Tablica A10. Cechy identyfikacyjne farby Intercure 4500 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,50 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	77 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	120 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 250 µm			

Tablica A11. Cechy identyfikacyjne farby Intercure 99 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,39 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	80 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	90 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 250 µm			

Tablica A12. Cechy identyfikacyjne farby Interfine 1080

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,51 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	68 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	420 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A13. Cechy identyfikacyjne farby Interfine 2080 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,30 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	60 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	1080 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A14. Cechy identyfikacyjne farby Interfine 629HS (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,55 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	65 ± 3%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	1080 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 65 µm			

Tablica A15. Cechy identyfikacyjne farby Interfine 691 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,40 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	53 ± 3%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	480 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 60 µm			

Tablica A16. Cechy identyfikacyjne farby Interfine 878 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,34 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	72 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	240 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A17. Cechy identyfikacyjne farby Interfine 979 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,33 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	76 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	240 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 150 µm			

Tablica A18. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 2509 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,66 ± 2%	PN-EN ISO 2811-2:2011
3	Zawartość składników nielotnych, % wag.	91 ± 5%	PN-EN ISO 3251:2019
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	90 ± 10 [1)]	PN-EN ISO 9117-3:2010
[1)] grubość powłoki 100 µm			

Tablica A19. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 251 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,38 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	63 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	180 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A20. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 251HS (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,58 ± 2%	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % wag.	92 ± 5%	PN-EN ISO 3251:2019
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	75 ± 10 [1)]	PN-EN ISO 9117-3:2010
[1)] grubość powłoki 140 µm			

Tablica A21. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 269 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,53 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	47 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	480 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 50 µm			

Tablica A22. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 276 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,53 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	47 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	720 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 50 µm			

Tablica A23. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 3210 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,50 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	65 ± 12%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	120 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 80 µm			

Tablica A24. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 345 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,45 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	70 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	150 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 150 µm			

Tablica A25. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 405 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,30 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	38 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	90 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 30 µm			

Tablica A26. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 410 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,30 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	60 ± 3%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	600 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 150 µm			

Tablica A27. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 475HS (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	2,10 ± 2%	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % wag.	92 ± 5%	PN-EN ISO 3251:2019
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	135 ± 10 [1)]	PN-EN ISO 9117-3:2010
[1)] grubość powłoki 200 µm			

Tablica A28. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 5000 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,62 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	82 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	420 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 350 µm			

Tablica A29. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 5600 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,32 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	68 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	720 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 200 µm			

Tablica A30. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 740 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,34 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	51 ± 3%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	960 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A31. Cechy identyfikacyjne farby Intergard 7600 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,52 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	68 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	180 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 200 µm			

Tablica A32. Cechy identyfikacyjne farby Interplus 256 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,39 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	80 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	540 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 150 µm			

Tablica A33. Cechy identyfikacyjne farby Interplus 356 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,51 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	70 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	360 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 125 µm			

Tablica A34. Cechy identyfikacyjne farby Interplus 770 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,44 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	80 ± 3%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	1440 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 200 µm			

Tablica A35. Cechy identyfikacyjne farby Interplus 880 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,70 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	80 ± 3%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	120 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 125 µm			

Tablica A36. Cechy identyfikacyjne farby Interseal 1052 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,63 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	83 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	300 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 250 µm			

Tablica A37. Cechy identyfikacyjne farby Interseal 670HS (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,60 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	82 ± 3%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	1080 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 250 µm			

Tablica A38. Cechy identyfikacyjne farby Intersheen 579 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,11 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	35 ± 3%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	480 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 50 µm			

Tablica A39. Cechy identyfikacyjne farby Intershield 300 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,23 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	60 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	360 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 200 µm			

Tablica A40. Cechy identyfikacyjne farby Intershield 4000USP (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,59 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	75 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	150 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 200 µm			

Tablica A41. Cechy identyfikacyjne farby Interthane 1009 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,49 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	68 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	360 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A42. Cechy identyfikacyjne farby Interthane 1070 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,41 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	56 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	300 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 200 µm			

Tablica A43. Cechy identyfikacyjne farby Interthane 3230G (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,49 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	70 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	360 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 150 µm			

Tablica A44. Cechy identyfikacyjne farby Interthane 3230HG (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,24 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	62 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	360 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 100 µm			

Tablica A45. Cechy identyfikacyjne farby Interthane 3230M (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,58 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	70 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	360 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 150 µm			

Tablica A46. Cechy identyfikacyjne farby Interthane 3230SG (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,56 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	72 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	360 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 150 µm			

Tablica A47. Cechy identyfikacyjne farby Interthane 870 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,38 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	56 ± 3%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	300 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 125 µm			

Tablica A48. Cechy identyfikacyjne farby Interthane 990 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,21 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	57 ± 3%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	360 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A49. Cechy identyfikacyjne farby Interthane 990E (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,49 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	68 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	360 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A50. Cechy identyfikacyjne farby Interthane 990SG (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,47 ± 2%	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % wag.	86 ± 5%	PN-EN ISO 3251:2019
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	150 ± 10 [1)]	PN-EN ISO 9117-3:2010
[1)] grubość powłoki 100 µm			

Tablica A51. Cechy identyfikacyjne farby Intertuf 127 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,3 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	65 ± 3%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	360 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 125 µm			

Tablica A52. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 109 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	2,82 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	60 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	120 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A53. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 22 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	2,44 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	63 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	60 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A54. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 2277 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	2,31 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	66 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	60 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A55. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 2280 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	2,40 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	65 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	60 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A56. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 315 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	3,16 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	69 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	120 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A57. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 42 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,94 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	55 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	150 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A58. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 52 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	2,52 ± 2%	PN-EN ISO 2811-2:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % wag.	85 ± 5%	PN-EN ISO 3251:2019
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	60 ± 10 [1)]	PN-EN ISO 9117-3:2010
[1)] grubość powłoki 100 µm			

Tablica A59. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 52E (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	2,52 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	65 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	90 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 100 µm			

Tablica A60. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 52HS (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	3,06 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	73 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	180 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 100 µm			

Tablica A61. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 5265 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	2,37 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	59 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	240 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A62. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 5285 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	2,62 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	59 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	240 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A63. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 553 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	2,45 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	60 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	2280 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 80 µm			

Tablica A64. Cechy identyfikacyjne farby Interzinc 72 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	2,77 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	60 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	90 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 75 µm			

Tablica A65. Cechy identyfikacyjne farby Interzone 1000 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,30 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	92 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	720 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 1000 µm			

Tablica A66. Cechy identyfikacyjne farby Interzone 3507 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,57 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	80 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	210 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 200 µm			

Tablica A67. Cechy identyfikacyjne farby Interzone 505 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,29 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	90 ± 1,5%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	360 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 500 µm			

Tablica A68. Cechy identyfikacyjne farby Interzone 954 (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,62 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	85 ± 3%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	330 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 500 µm			

Tablica A69. Cechy identyfikacyjne farby Interzone 954GF (po wymieszaniu składników)

Poz.	Cechy identyfikacyjne	Wymagania	Metody badań
1	*2*	*3*	*4*
1	Gęstość (w temp. 23°C), g/cm^3	1,56 ± 2%	PN-EN ISO 2811-4:2011
2	Zawartość składników nielotnych, % obj.	85 ± 2%	PN-EN 3233-3:2015
3	Czas schnięcia powierzchniowego, min.	330 ± 10 [1)]	ASTM D5895
[1)] grubość powłoki 500 µm			