

Schnell überarbeitbarer Epoxidharzbeschichtungsstoff

PRODUKT- BESCHREIBUNG

Ein zinkphosphat-/eisenglimmerhaltiger Zweikomponenten-Grundbeschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis mit hohem Festkörpervolumen und geringem VOC-Gehalt, der einen hervorragenden Korrosionsschutz durch Barrierewirkung und gute Trocknungseigenschaften bei niedrigen Temperaturen bietet sowie schnell überarbeitbar ist.

ANWENDUNGS- BEREICH

Als Grundbeschichtungsstoff für Stahlkonstruktionen verwendbar, die für den Einsatz unter verschiedenen Umgebungsbedingungen wie in Offshore-Anlagen, Chemie- und Erdölverarbeitungsanlagen, Industriegebäuden, Zellstoff- und Papierfabriken, Kraftwerken und für Brücken vorgesehen sind.

Kann unter fast allen klimatischen Bedingungen innerhalb von 7 Stunden überarbeitet werden und trägt somit zur Steigerung der Produktionsgeschwindigkeit und des Durchsatzes in Stahlbauunternehmen bei.

Schnelle Trocknung, auch bei niedrigen Temperaturen, wie sie oft im Instandhaltungsbereich anzutreffen sind.

PRODUKT- INFORMATION INTERCURE 200HS

Farbton	Sandfarben, Grau, Rot
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	80%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	150-200 µm (6-8 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 188-250 µm (7,5-10 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	5,30 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 150 µm) 214 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 6 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

Untergrund- temperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	4 Stunden	10 Stunden	7 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	3 Stunden	6 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	2 Stunden	3 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	30 Minuten	1 Stunde	1 Stunde	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 38°C (100°F); Teil B 27°C (81°F); Gemischt 33°C (91°F)	
Spezifisches Gewicht	1,67 kg/l (13,9 lb/gal)	
VOC	1.91 lb/gal (230 g/l) 139 g/kg Emissionen	EPA Methode 24 EU-Richtlinie über die Begrenzung von flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Schnell überarbeitbarer Epoxidharzbeschichtungsstoff

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen sein. Vor dem Aufbringen des Beschichtungsstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten.

Öl und Fett ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Aufbringen von Intercure 200HS eine Oxidation (Neurost) der Oberfläche erfolgt, ist die Oberfläche erneut auf den spezifizierten Reinheitsgrad zu strahlen.

Beim Reinigungsstrahlen erkennbare Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Intercure 200HS ist geeignet für die Beschichtung von Oberflächen, die nach obiger Norm vorbereitet wurden, deren Zustand sich jedoch trotz guter Bedingungen innerhalb von 7 -10 Tagen auf SA 2 verschlechtert hat. Voraussetzung ist, dass die zu beschichtenden Flächen frei von losen, pulvrigen Ablagerungen sind.

Es wird ein scharfkantiges Oberflächenprofil von 50-75µm (2-3 mils) empfohlen.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Schweißnähte und geschädigte Flächen sind bis zum Reinheitsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 zu strahlen. Sind große Teile der Fertigungsbeschichtung beschädigt oder sind beschädigte Stellen über die Beschichtung verteilt, kann ein Sweepstrahlen der gesamten Oberfläche erforderlich sein.

VERARBEITUNG

Mischung

Das Produkt wird in zwei Gebinden als eine Einheit geliefert. Stets eine komplette Einheit in den gelieferten Anteilen mischen. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verbrauchen.

- (1) Basis (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren.
- (2) Den gesamten Härter (Teil B) mit der Basis (Teil A) zusammenschütten und gründlich mit dem Rührgerät mischen.

Mischungsverhältnis

3 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)

Topfzeit

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
150 Minuten	90 Minuten	1 Stunde	20 Minuten

Airless-Spritzen

Empfohlen

Düsenbereich 0,45-0,58 mm (18-23 Tausendst.)
Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 170 kg/cm² (2417 psi)

Drucktopf-Verfahren

Empfohlen
(5%-ige Verdünnung erforderlich)

Pistole DeVilbiss MBC oder JGA
Druckl.-Kappe 704 oder 765
Flüssigk.-Düse E

Pinself

Geeignet - Nur kleine Flächen

Es kann ein typischer Wert von 75 µm (3,0 Mil) erzielt werden.

Rolle

Geeignet - Nur kleine Flächen

Es kann ein typischer Wert von 75 µm (3,0 Mil) erzielt werden.

Verdünnung

International GTA220

Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.

Reiniger

International GTA220 (oder GTA415)

Arbeitsunterbrechung

Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA220 gründlich durchspülen. Nach dem Mischen der Farbeinheiten sollten diese nicht wieder in geschlossenen Behältern weiter aufbewahrt werden; nach längerer Unterbrechung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.

Reinigung

Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA220 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung mehrmals im Laufe des Tages durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab. Sämtliche überschüssigen Materialien und leeren Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.

Schnell überarbeitbarer Epoxidharzbeschichtungsstoff

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Intercure 200HS empfiehlt sich für die Verwendung in Beschichtungssystemen für chemische Umgebungen, in denen zinkhaltige Stoffe durch die dort herrschenden sauren und alkalischen Bedingungen angegriffen werden können.

Ein zu starker Auftrag ist zu vermeiden, da dicke Schichten für die Haftung der Deckbeschichtung keinen so guten Untergrund darstellen wie Schichten in der vorgeschriebenen Schichtdicke, wenn die Beschichtung gealtert ist.

Die Oberflächentemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen.

Das Produkt darf nur mit dem empfohlenen Verdüner International GTA220 verdünnt werden. Andere Verdüner, insbesondere ketonhaltige Produkte, können den Aushärtungsmechanismus der Beschichtung stark beeinträchtigen.

Bei niedrigen Temperaturen kann eine Verdünnung von Intercure 200HS erforderlich sein, um die Verarbeitung mittels Airless-Spritzen zu ermöglichen. Normalerweise reicht dafür eine 2%-ige Verdünnung (Vol.-%) mit International GTA220 aus.

Intercure 200HS härtet auch bei Temperaturen unter 0°C (32°F) aus. Eine Verarbeitung bei Temperaturen unter 0°C (32°F) wird jedoch nicht empfohlen, da es dabei zur Eisbildung auf der Oberfläche kommen kann.

Das Produkt ist in hellen Farbtönen und Pastelltönen nicht erhaltlich, da es dazu neigt, sehr schnell auszubleichen. Außerdem kreidet Intercure 200HS wie alle Epoxidharze bei Einsatz im Außenbereich aus. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus.

Intercure 200HS eignet sich nicht als Grundbeschichtungsstoff für Stahlkonstruktionen, die ständig unter Wasser liegen.

Intercure 200HS kann außer für gestrahlten Stahl auch als Grundbeschichtungsstoff für Untergründe aus nichtrostendem Stahl, legiertem Material usw. eingesetzt werden. Weitere Hinweise hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Die gemessene absolute Haftfestigkeit von Deckbeschichtungen, die auf gealtertes Intercure 200HS appliziert werden, ist niedriger als auf neuem Intercure 200HS, reicht jedoch für den angegebenen Verwendungszweck aus.

Zu hohe Schichtdicken von Intercure 200HS verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

Übermäßig starker Auftrag auf Stellen wie schlecht vorbehandelte Schweißnähte kann langfristig zu Spannungsrissen und daher zu einem frühzeitigen Versagen der Beschichtung führen.

Hinweis: Die angegebenen VOC-Werte sind charakteristische Werte und dienen nur zur Orientierung. Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden, normalen Fertigungstoleranzen und anderen Faktoren sind möglich.

Reaktive Zusätze mit niedrigem Molekulargewicht, die während der Trocknung bei Raumtemperatur in den Lackfilm eingebunden werden, haben ebenfalls Einfluss auf die nach Methode 24 der amerikanischen Umweltschutzbehörde EPA bestimmten VOC-Werte.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Intercure 200HS wird normalerweise auf entsprechend vorbereiteten, d. h. reinigungsgestrahlten Stahl appliziert. Falls erforderlich, kann das Produkt auch auf Fertigungsbeschichtungen appliziert werden, die zur Aufrechterhaltung der Strahlqualität aufgebracht wurden. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Empfohlene Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffe:

Intercure 420HS	Interfine 629HS
Interfine 878	Interfine 979
Intergard 345	Intergard 475HS
Intergard 410	Intergard 740
Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 990	Interzone 1000
Interzone 505	Interzone 954

Informationen zu anderen geeigneten Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffen erhalten Sie von International Protective Coatings

Schnell überarbeitbarer Epoxidharzbeschichtungsstoff

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

Weitere Informationen über die in diesem Datenblatt verwendeten Industrienormen, Fachausdrücke und Abkürzungen finden Sie in den nachfolgenden Unterlagen, die Sie unter www.international-pc.com herunterladen können.

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbehandlung
- Applikation
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

SICHERHEITS - RATSCHLÄGE

Dieses Produkt ist nur zum Auftragen durch Fachpersonal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, im Material Safety Data Sheet (Material-Sicherheits-Datenblatt) und auf den Behältern vorgesehen und ist nicht ohne Einbeziehung der Material Safety Data Sheets (MSDS) zu benutzen, die International Protective Coatings den Kunden zur Verfügung stellt.

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Beim Schweißen oder Schneiden von Metall, das mit diesem Produkt beschichtet ist, werden Staub und Dämpfe freigesetzt, die den Einsatz einer persönlichen Schutzausrüstung erfordern und ein entsprechendes Abführen der Dämpfe ermöglichen.

Bei Fragen zur Eignung beim Einsatz dieses Produktes gibt International Protective Coatings weitere Auskunft.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	15 Liter	20 Liter	5 Liter	5 Liter
	4 US Gal	3 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	20 Liter	30.5 kg		5.4 kg	
	4 US Gal	47.3 lb		8.1 lb	
LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 12 Monate bei 25°C (77°F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.			

Wichtiger Hinweis

Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung unseres Produktes für andere als die von uns hierin speziell empfohlenen Zwecke erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Blatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Wissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keinerlei Haftung (außer bis zu den Höchstgrenzen der gesetzlichen Haftung), für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden, die aus der Verwendung dieses Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Wir lehnen hiermit jegliche Garantie oder Zusicherung ab, die uns ausdrücklich oder stillschweigend, gesetzlich oder anderweitig, übertragen werden könnte. Dies schließt jegliche stillschweigende Sachmängelhaftung oder Haftung für die Eignung für einen bestimmten Zweck ein, ist jedoch nicht darauf beschränkt. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren „Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen“. Bitte fordern Sie ein Exemplar dieser Bedingungen an und prüfen Sie diese genau. Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht. Der Anwender muss vor der Verwendung unserer Produkte mit Hilfe des für ihn zuständigen Vertreters sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist.

Dieses technische Datenblatt ist auch auf unserer Website unter www.international-marine.com oder www.international-pc.com verfügbar. Die vorliegende Fassung sollte mit der dortigen Fassung übereinstimmen. Weicht diese Fassung von der auf der Website veröffentlichten Fassung des Datenblatts ab, hat die Fassung auf der Website Vorrang.

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt.

www.international-pc.com