

## Oberflächentolerantes Epoxidharz

**PRODUKT-BESCHREIBUNG** Interplus 356 ist ein intern plastifizierter, dickschichtiger, oberflächentoleranter Zweikomponenten-Grundbeschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis mit niedrigem VOC-Gehalt, der bei niedrigen Temperaturen (bis – 5°C/23°F) trocknet. Zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit enthält das Produkt Aluminiumpigmente und lamellaren Eisenglimmer.

**ANWENDUNGS-BEREICH** handentrostetem oder mit motorisch angetriebenen Werkzeugen vorbereitetem Stahl, einsetzbar ist. Das Produkt eignet sich insbesondere zum Einsatz bei niedrigen Temperaturen oder für Beschichtungsaufgaben, bei denen eine schnelle Überarbeitung erforderlich ist. Das Produkt ist optimal für Untergründe, die durch Nassstrahlen oder Höchstdruckwasserstrahlen vorbehandelt wurden. Interplus 356 eignet sich insbesondere für die Instandhaltung von Offshore-Anlagen und anderen Bauten in aggressiven Umgebungen wie Raffinerien, Chemieanlagen, Anlagen im Küstenbereich, Zellstoff- und Papierfabriken und Brücken, bei denen trockenes Strahlen nicht möglich ist.

<b>PRODUKT- INFORMATION INTERPLUS 356</b>	<b>Farbton</b>	Aluminium Grau			
	<b>Glanzgrad</b>	Matt			
	<b>Festkörpervolumen</b>	70%			
	<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	75-125 µm (3-5 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 107-179 µm (4,3-7,2 Mil) Nassschichtdicke			
	<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	5,60 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 225 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 5 Mil)			
	<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor			
	<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen - - gestrahlter Stahl Pinsel, Rolle - - handentrosteter oder mit motorisch angetriebenen Werkzeugen vorbereiteter Stahl			
<b>Trockenzeiten</b>					
			Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen		
	<b>Untergrund- temperatur</b>	<b>Handtrocken</b>	<b>Begehrbar</b>	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
	5°C (41°F)	8 Stunden	18 Stunden	10 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
	15°C (59°F)	2 Stunden	10 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
	25°C (77°F)	90 Minuten	6 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
	40°C (104°F)	45 Minuten	3 Stunden	2 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
	<sup>1</sup> Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings				

<b>SICHERHEITSDATEN</b>	<b>Flammpunkt</b>	Teil A 44°C (111°F); Teil B 27°C (81°F); Gemischt 40°C (104°F)		
	<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,51 kg/l (12,6 lb/gal)		
	<b>VOC</b>	2.54 lb/gal (305 g/l) 198 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"				

## Oberflächentolerantes Epoxidharz

### UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Die Leistung des Produktes hängt vom Grad der Untergrundvorbehandlung ab. Die zu beschichtende Oberfläche muss 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. Schmutzansammlungen und lösliche Salze sind zu entfernen. Eine trockene Bürste reicht normalerweise zur Beseitigung von Schmutzansammlungen aus. Lösliche Salze sind durch Abwaschen mit Wasser in geeigneter Qualität zu entfernen.

#### Reinigungsstrahlen

Interplus 356 kann auf eine Oberfläche appliziert werden, die durch Reinigungsstrahlen mindestens auf den Reinheitsgrad Sa1 (ISO 8501-1:2007), Rostgrad C oder D, bzw. auf SSPC-SP7 vorbereitet wurde.

#### Vorbereitung von Hand oder maschinelle Vorbereitung

Vorbereitung von Hand oder mit maschinell angetriebenen Werkzeugen auf mindestens St 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP2.

Zur Beachtung: Zunder ist vollständig zu entfernen. Oberflächen, die durch Schlagwerkzeuge wie z. B. Nadelhämmer nicht angemessen vorbehandelt werden können, sind durch Reinigungsstrahlen der betreffenden Stellen auf mindestens Sa 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorzubereiten. Das entspricht bei dieser Norm meist dem Rostgrad C oder D.

Stahluntergründe mit Betriebstemperaturen bis zu 100° C (212° F) sind auf einen Reinheitsgrad von mindestens St3 (gemäß ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP3 vorzubereiten, damit die Beschichtung optimale Leistungseigenschaften entwickelt.

#### Druckwasserstrahlen/Nassstrahlen

Das Produkt kann auf Oberflächen appliziert werden, die auf Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbereitet wurden und bei denen eine Flugrostbildung erfolgt ist. Der Zustand der Oberflächen darf jedoch nicht schlechter als HB2½M (International Hydroblasting Standards) oder SB2½M (International Slurry Blasting Standards) sein. Unter bestimmten Umständen ist auch ein Auftrag auf feuchte Oberflächen möglich. Weitere Informationen erhalten Sie von International Protective Coatings.

#### Gealterte Beschichtungen

Interplus 356 ist zum überlappenden Auftrag auf die meisten gealterten Beschichtungssysteme geeignet. Lose oder abblätternde Beschichtungen sind vollständig zu entfernen. Glänzende Epoxidharz- und Polyurethansysteme müssen gegebenenfalls angeschliffen werden.

### VERARBEITUNG

<b>Mischung</b>	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.			
<b>Mischungsverhältnis</b>	3 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
<b>Topfzeit</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 Stunden	4 Stunden	2 Stunden	45 Minuten
<b>Airless-Spritzen</b>	Empfohlen	Düsenbereich 0,48-0,58 mm (19-23 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 psi)		
<b>Drucktopf-Verfahren</b>	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
<b>Pinself</b>	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 75-100 µm (3,0-4,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Rolle</b>	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Verdünnung</b>	International GTA220 (oder International GTA415)	Kann bei niedrigen Temperaturen erforderlich sein, siehe Abschnitt Produkteigenschaften.. Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
<b>Reiniger</b>	International GTA822 (oder International GTA415)			
<b>Arbeitsunterbrechung</b>	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 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.			
<b>Reinigung</b>	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 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.			

## Oberflächentolerantes Epoxidharz

### PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Um gute Korrosionsschutzeigenschaften erzielen zu können, muss durch Auftrag mehrerer Schichten auf handentrosteten Stahl eine Mindestrockenschichtdicke des Systems von 200 µm (8 Mil) erreicht werden.

Produkt unter günstigen klimatischen Bedingungen applizieren. Die Objekttemperatur muss mindestens 3° C (5° F) über dem Taupunkt liegen. Wird Interplus 356 mittels Pinsel oder Rolle aufgetragen, sind eventuell mehrere Schichten erforderlich, um die vorgeschriebene Gesamttrockenschichtdicke des Systems zu erzielen.

#### Nassgestrahlte, feuchte Flächen

Wird zum Nassstrahlen Salzwasser verwendet, dann ist die behandelte Oberfläche vor Auftrag von Interplus 356 gründlich mit Süßwasser abzuwaschen. Bei frisch gestrahlten Oberflächen ist eine geringfügige Flugrostbildung zulässig und einer zu feuchten Oberfläche vorzuziehen. Pfützen und andere Wasseransammlungen sind zu beseitigen.

Um eine gute Überarbeitbarkeit von gealtertem Interplus 356 mit anderen Produkten zu gewährleisten, muss die Oberfläche sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein, insbesondere dann, wenn die Oberfläche wegen des in der Beschichtung enthaltenen Eisenglimmers rau ist.

#### Aushärten bei niedrigen Temperaturen

Interplus 356 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.

Untergrund-temperatur	Handtrocken	Begehbar	Mindestüberarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	24 Stunden	60 Stunden	60 Stunden	Unbegrenzt*
0°C (32°F)	16 Stunden	36 Stunden	36 Stunden	Unbegrenzt*

\* Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

Bei den oben angegebenen Zeiten für die Griffestigkeit (handtrocken) handelt es sich um die tatsächlichen Trockenzeiten aufgrund der chemischen Härtung und nicht um physikalisches Erstarren durch die Verfestigung der Beschichtung bei Temperaturen unter 0° C (32° F).

Bei niedrigen Temperaturen muss Interplus 356 eventuell verdünnt werden, um die Verarbeitung mittels Airless-Spritzern zu ermöglichen. Normalerweise reicht dafür eine 5%-ige Verdünnung (Vol.-%) mit International GTA220 aus.

Interplus 356 eignet sich zum Schutz von Stahl, der bei Dauertemperaturen von bis zu 150° C (302° F) trockener Wärme mit zeitweise auftretenden, sprunghaften Temperaturanstiegen bis zu 200° C (392° F) eingesetzt wird. Interplus 356 ist nicht zum dauerhaften Eintauchen in Wasser bestimmt.

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

### TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Interplus 356 wird normalerweise auf blanken Stahl aufgebracht, ist jedoch auch zum überlappenden Auftrag auf die meisten gealterten Beschichtungen geeignet. Außerdem können mit Interplus 356 Schäden an folgenden Grundbeschichtungen ausgebessert werden:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Empfohlene Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffe:

Intercure 420	Interplus 356
Interfine 629HS	Interplus 770
Interfine 878	Interplus 880
Interfine 979	Interseal 670HS
Interfine 1080	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 505
Intergard 740	Interzone 954

Es ist zu beachten, dass Interplus 356 nicht zum Überarbeiten mit dünnen Schichten von

Deckbeschichtungsstoffen auf Alkydharz-, Chlorkautschuk-, Vinylharz- oder Polyacrylatbasis geeignet ist.

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

## Oberflächentolerantes Epoxidharz

### 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](http://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 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
	5 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	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	27.7 kg		5.3 kg	
	5 US Gal	56.2 lb		8.8 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](http://www.international-marine.com) oder [www.international-pc.com](http://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, 08.06.2015.

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

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)