

## Beschichtung auf Basis von Polyasparaginsäureester

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Intercure 4500 ist ein festkörperreicher, schnelltrocknender Einschichter mit niedrigem VOC-Gehalt, der in mäßig korrosiven Umgebungen (Umgebungen der Korrosivitätskategorie C3 nach ISO 12944-2) hervorragenden Korrosionsschutz bietet und über lange Zeiträume ein optisch ansprechendes Erscheinungsbild und hohe Widerstandsfähigkeit gewährleistet. Das auf Basis von Polyasparaginsäureester formulierte, innovative Produkt ist zum einschichtigen Auftrag direkt auf Metalluntergründe vorgesehen und mit normalen Verarbeitungsgeräten applizierbar.

In Umgebungen der Korrosivitätskategorie C3 ersetzt Intercure 4500 alternative Zweischichtsysteme und bietet als Einschichter Korrosionsschutz und zugleich ein optisch ansprechendes Erscheinungsbild. Durch die schnelle Trocknung (auch bei niedrigen Temperaturen) und einschichtige Applikation lassen sich Verarbeitungszeiten und Arbeitskosten senken.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Die schnelle Trocknung bei niedrigen Temperaturen und die rasche Ausbildung der Härte prädestinieren Intercure 4500 für den Einsatz in Stahlbaubetrieben, die eine Einsparung von Heizkosten und eine Produktivitätserhöhung anstreben, oder für Betriebe in kälteren Klimaten. Originalgeräteherstellern, bei denen Produktivität und Prozesseffizienz von höchster Bedeutung sind, bietet Intercure 4500 wesentliche Vorteile.

### PRODUKT-INFORMATION INTERCURE 4500

<b>Farbton</b>	In einer begrenzten Auswahl an Farbtönen erhältlich
<b>Glanzgrad</b>	Seidenglänzend
<b>Festkörpervolumen</b>	77% ± 2%
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	150-250 µm (6-10 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 195-325 µm (7,8-13 Mil) Nassschichtdicke
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	4,40 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 175 µm) 176 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 7 Mil)
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen

#### Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle Produkt mit sich selbst	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	60 Minuten	3.5 Stunden <sup>1</sup>	3.5 Stunden	12 Monate
15°C (59°F)	45 Minuten	2.5 Stunden <sup>1</sup>	2.5 Stunden	12 Monate
25°C (77°F)	30 Minuten	2 Stunden <sup>1</sup>	2 Stunden	12 Monate
40°C (104°F)	15 Minuten	1.5 Stunden <sup>1</sup>	1.5 Stunden	12 Monate

<sup>1</sup> Die angegebenen Trocknungszeiten wurden bei den angegebenen Temperaturen und einer Luftfeuchte von 50% bestimmt.

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	Teil A 50°C (122°F); Teil B 158°C (316°F); Gemisch 54°C (129°F)		
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,5 kg/l (12,5 lb/gal)		
<b>VOC</b>	1.87 lb/gal (225 g/l)	EPA Methode 24	
	154 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

## Protective Coatings

## Beschichtung auf Basis von Polyasparaginsäureester

### 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 sind gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

### Stahlufergründe

Reinigungsstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intercure 4500 eine Oxidation der Oberfläche erfolgte (Neurost), ist die Oberfläche erneut auf die angegebene optische Qualität zu strahlen.

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

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

Schadhafte Stellen und geschädigte Flächen sind gemäß dem vorgeschriebenen Normreinheitsgrad (z. B. Sa 2½ nach ISO 8501-1:2007 oder SSPC-SP6 – Reinigungsstrahlen) vor dem Auftrag von Intercure 4500 vorzubehandeln.

### 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) und gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
<b>Mischungsverhältnis</b>	4 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
<b>Topfzeit</b>	5°C (41°F) 3 Stunden	15°C (59°F) 2 Stunden	25°C (77°F) 1 Stunde	40°C (104°F) 45 Minuten
<b>Airless-Spritzen</b>	Empfohlen	Düsenbereich 0,45-0,53 mm (18-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 psi)		
<b>Drucktopf-Verfahren</b>	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC or JGA 704 or 765 E	
<b>Pinsel</b>	Geeignet – nur zur Ausbesserung und für kleinere Flächen	Erfahrungsgemäß lässt sich eine mittlere Schichtdicke von 3,0 - 5,0 Mil (75 - 125 µm) erzielen.		
<b>Rolle</b>	Geeignet – nur zur Ausbesserung und für kleinere Flächen			
<b>Verdünnung</b>	International GTA713 (or GTA056)	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen. Keine anderen Verdünner verwenden.		
<b>Reiniger</b>	International GTA713 (oder GTA056)	Die Wahl des Reinigers unterliegt möglicherweise der örtlichen Gesetzgebung. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertreter, um spezifische Beratung zu erhalten.		
<b>Arbeitsunterbrechung</b>	Es darf kein Material in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. Die gesamte Ausrüstung gründlich mit International GTA713 durchspülen. Nach dem Anmischen des Materials Gebinde nicht wieder verschließen. Die Arbeit nach längeren Unterbrechungen mit frisch angesetztem Farbmateriale fortsetzen.			
<b>Reinigung</b>	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA713 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 Zeiteinschließlich möglicher Verzögerungen ab. Sämtliche überschüssige Materialien und leere Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.			

## Beschichtung auf Basis von Polyasparaginsäureester

### PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

**Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produkts mit den genauen Verarbeitungshinweisen für Intercure 4500 vertraut.**

Die maximale Schichtdicke einer Schicht lässt sich am besten durch Airless-Spritzen erzielen. Mit anderen Verarbeitungsmethoden ist die erforderliche Schichtdicke meist nicht erreichbar. Bei Verarbeitung durch Druckluftspritzen können zur Erzielung der maximalen Schichtdicke mehrere Kreuzgänge erforderlich sein.

Bei niedrigen oder hohen Temperaturen ist die maximale Schichtdicke ggf. nur durch spezielle Auftragstechniken erreichbar.

Wird Intercure 4500 mittels Pinsel oder Rolle aufgetragen, sind eventuell mehrere Schichten erforderlich, um die vorgeschriebene Gesamttrockenschichtdicke des Systems zu erzielen.

Produkt unter günstigen klimatischen Bedingungen applizieren. Die Objekttemperatur muss mindestens 3° C (5° F) über dem Taupunkt liegen.

Die Verarbeitung bei übermäßig hoher relativer Luftfeuchtigkeit oder die Kondensation von Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung kann zu unmittelbarem oder vorzeitigem Glanzverlust führen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte während der Verarbeitung und Trocknung nicht über 85% liegen. Liegt die Luftfeuchte bei der Verarbeitung über 50%, ist mit kürzeren Trocknungszeiten zu rechnen.

Trockenschichtdicken über 350 µm (14 Mil) sollten vermieden werden.

Höhere als die empfohlenen Schichtdicken führen zu einem glänzenderen Erscheinungsbild.

Beim Aufbringen von Intercure 4500 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Wie bei anderen schnelltrocknenden Beschichtungssystemen ist darauf zu achten, dass bereits beschichtete Teile nicht durch Overspray verunreinigt werden.

Intercure 4500 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.

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 4500 kann direkt auf Stahl aufgetragen werden, um der Atmosphäre in Umgebungen bis einschließlich C4 (wie in ISO12944 Teil 2 definiert) ausgesetzt zu sein. Bei Verwendung von Intercure 4500 in C4-Umgebungen für Zeiträume mit hoher oder sehr hoher Schutzdauer ist eine Grundierung erforderlich. In C5-Umgebungen sollte immer eine Grundierung verwendet werden.

Geeignete Grundbeschichtungen für Umgebungen der Korrosivitätskategorie C4 gemäß ISO 12944:

Intercure 200HS

Geeignete Grundbeschichtungen für Umgebungen der Korrosivitätskategorie C5 gemäß ISO 12944:

Interzinc 52

Intercure 4500 wird normalerweise nur mit sich selbst als Endanstrich versehen.

## Beschichtung auf Basis von Polyasparaginsäureester

### 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
- Verarbeitungshinweise für Intercure 4500

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

### SICHERHEITS - RATSCHLÄGE

Dieses Produkt ist nur von fachkundigem Personal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, des Sicherheitsdatenblattes (Material Safety Data Sheet) und den Gebinden zu benutzen.

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 und ein entsprechendes abführen der Dämpfe erfordern.

Sollten Sie bzgl. der Eignung des Produkts Fragen haben, wenden Sie sich bitte an AkzoNobel für weiterführende Informationen.

**Achtung: Enthält Isocyanat. Bei Spritzauftrag Schutzhaube mit Luftzufuhr tragen.**

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	16 Liter	20 Liter	4 Liter	5 Liter
	5 US Gal	4 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal

Bzgl. der Verfügbarkeit von alternativen Verpackungseinheiten wenden Sie sich bitte an AkzoNobel.

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
		26 kg	5.1 kg
		57.1 lb	10.6 lb

LAGERUNG	Lagerstabilität
	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, 10.02.2022.

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