

Beschichtung auf Basis von Polyasparaginsäureester

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Der auf Polyasparaginsäureester basierende Beschichtungsstoff Intercure 99 ("Polyaspartic") wird als Einschichter mit normalen Spritzgeräten in einer Schichtdicke von 150 – 250 µm direkt auf Metall appliziert. Verarbeitungszeit und Arbeitskosten liegen bei diesem Produkt, bei Einsatz in mäßig korrosiven Umgebungen (Umgebungen bis zur Korrosivitätskategorie C3 gemäß ISO 12944-2), niedriger als bei Zweischichtsystemen.

Intercure 99 ist ein festkörperreicher, schnelltrocknender Einschichter mit niedrigem VOC-Gehalt, der hervorragende Korrosionsschutzeigenschaften und eine gute Farbtonbeständigkeit und Glanzhaltung über längere Zeiträume in sich vereint. Diese Kombination von Eigenschaften ist mit anderen, schnelltrocknenden Einschichtern nicht erreichbar.

Für aggressivere Umgebungen, d. h. Umgebungen der Korrosivitätskategorien C4 und C5M gemäß ISO 12944, kann Intercure 99 auf zugelassenen Korrosionsschutzgrundierungen auch als dickschichtige, widerstandsfähige Zwischen-/Deckbeschichtung vorgeschrieben werden.

ANWENDUNGSBEREICH

Intercure 99 eignet sich hervorragend zum Einsatz als hochleistungsfähiger Einschichter. Im Stahlbau tragen Anstriche mit einer geringeren Anzahl von Schichten zu einem schnellen Durchlauf und zur Produktivitätssteigerung bei. Aufgrund der schnellen Trocknung und frühzeitigen Handhabbarkeit ist Intercure 99 ideal für die Beschichtung von Windturbinen, Transformatoren, Förderanlagen im Bergbau und Pumpen – Anwendungen, für die die Produktivität und der Platzbedarf für die Trocknung wichtige Faktoren darstellen.

PRODUKT-INFORMATION INTERCURE 99

Farbton	Umfassende Auswahl über das Chromascan-System
Glanzgrad	Glänzend
Festkörpervolumen	80% ± 3%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	150-250 µm (6-10 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 188-313 µm (7,5-12,5 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	4,57 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 175 µm) 183 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 7 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen
Trockenzeiten	

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle Produkt mit sich selbst	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	1.5 Stunden	4 Stunden ¹	4 Stunden	24 Stunden ²
15°C (59°F)	60 Minuten	3 Stunden ¹	3 Stunden	24 Stunden ²
25°C (77°F)	30 Minuten	1.5 Stunden ¹	1.5 Stunden	24 Stunden ²
40°C (104°F)	30 Minuten	1.5 Stunden ¹	1.5 Stunden	24 Stunden ²

¹ Die angegebenen Trocknungszeiten beziehen sich auf eine relative Luftfeuchte von 50%. Bei höherer Luftfeuchte ist mit einer schnelleren Trocknung zu rechnen.

² Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 50°C (122°F); Teil B 158°C (316°F); Gemisch 51°C (124°F)	
Spezifisches Gewicht	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)	
VOC	1.83 lb/gal (220 g/lt)	EPA Methode 24
	165 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"

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.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intercure 99 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.

Ein Oberflächenprofil von 50-75µm (2-3 Mil) wird empfohlen.

Grundierte Flächen

Unter bestimmten Umständen kann Intercure 99 auf zugelassene Korrosionsschutzgrundierungen appliziert werden; weitere Hinweise hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

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) und gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
Mischungsverhältnis	4 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 Stunden	1,5 Stunden	45 Minuten	45 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,38-0,48 mm (15-19 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm² (2503 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole	DeVilbiss MBC or JGA	
		Druckl.-Kappe	704 or 765	
		Flüssigk.-Düse	E	
Druckluftspritzen	Empfohlen	Geeignete Ausrüstung anerkannter Hersteller verwenden.		
Pinself	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 75-125 µm (3,0-5,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen			
Verdünnung	International GTA713 (oder International GTA056)	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen. Keine anderen Verdünnern verwenden.		
Reiniger	International GTA713 (oder International GTA056)	Keine anderen Reiniger verwenden.		
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA713 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 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 99 vertraut.

Wird Intercure 99 bei einer hohen relativen Luftfeuchtigkeit gespritzt (> 85 %), kann es zu einer Verkürzung der für das gemischte Material angegebenen Topfzeit kommen. Dem lässt sich entgegenwirken, indem während der Verarbeitung ausreichend Lösemittel auf den Beschichtungsstoff gegeben wird. Ca. 100 ml GTA713 oder GTA056 pro 20 l gemischten Beschichtungsstoff sind ausreichend.

Der Glanz und die Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung hängen von der Auftragstechnik ab. Soweit wie möglich nur mit einer einzigen Auftragsmethode arbeiten.

Bei getönten Produkten, sollten fünf Minuten Induktionszeit abgewartet werden, damit sich der Farbton endgültig entwickeln kann, solltet diese Anweisung missachtet werden, speziell bei tieferen Temperaturen kann es zu Farbtonabweichungen kommen.

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

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

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.

Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen. Liegt die Luftfeuchte bei der Verarbeitung über 50%, ist mit kürzeren Trocknungszeiten zu rechnen.

Beim Aufbringen von Intercure 99 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Intercure 99 ist nicht zum dauerhaften Eintauchen in Wasser bestimmt.

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

Überarbeitungsintervall: Intercure 99 bietet eine widerstandsfähige Oberfläche in glänzender Optik, die maximale Zeitspanne für die Überbeschichtung beträgt 24 Stunden. Reparaturstellen sollten so abgeschliffen werden, dass sie eine Überlappung auf die intakte Beschichtung aufweisen oder bis zu einem abgegrenzten Bereich zurückreichen, wenn die Ästhetik im Vordergrund steht. Es sollte darauf geachtet werden, dass nur die korrekt vorbereiteten Bereiche ausgebessert werden.

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

Intercure 99 kann im Außenbereich in Umgebungen bis einschließlich Korrosivitätskategorie C3 (gemäß ISO 12944 Teil 2) direkt auf Metall appliziert werden. Bei Einsatz von Intercure 99 im Außenbereich in Umgebungen, die unter die Korrosivitätskategorie C4 oder C5 fallen, ist das Produkt mit einer empfohlenen Grundbeschichtung zu verwenden.

Die neuesten technischen Hinweise erhalten Sie von International Protective Coatings.

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 herunterladen können.

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbehandlung
- Applikation
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit
- Verarbeitungshinweise für Intercure 99

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.

GEBINDEGROSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	16 Liter	20 Liter	4 Liter	5 Liter

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

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	24.8 kg		5.1 kg	

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, 27.06.2017.

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

SKE Beschichtungssysteme GmbH | Buchenring 11 | D-21272 Egestorf
 Fon +49 (0) 4175 / 808 99 -31 | Fax +49 (0) 4175 / 808 99 -32
 E-Mail: info@ske-beschichtungen.de | www.ske-beschichtungen.de