

Wasserbasiertes Acrylharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Eine wässrige 1K-Korrosionsschutzgrund-/deckbeschichtung auf Basis eines witterungsbeständigen Acrylharz-Copolymers mit niedrigem VOC.

ANWENDUNGSBEREICH

Zur Verwendung als Grund-/Deckbeschichtung auf Baustahl für eine Vielzahl leicht bis mäßig korrosiver industrieller Umgebungen allgemeiner Art, einschließlich von Brücken, Geschäftshäusern, Infrastrukturbauten und Produktionsanlagen.
Das Produkt weist eine hervorragende Farbtonbeständigkeit und Glanzhaltung auf.

PRODUKT-INFORMATION INTERCRYL 525

| | |
|---|---|
| Farbton | Umfassende Auswahl über das Chromascan-System |
| Glanzgrad | Seidenmatt |
| Festkörpervolumen | 47% ± 2% |
| Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT) | 50-100 µm (2-4 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 106-213 µm (4,2-8,5 Mil) Nassschichtdicke |
| Theoretische Ergiebigkeit | 6,30 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 251 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 3 Mil) |
| Praktische Ergiebigkeit | Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor |
| Applikationsmethode | Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle |

Trockenzeiten

| Untergrundtemperatur | Handtrocken | Begehbar | Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen | |
|----------------------|-------------|-----------|---|-------------------------|
| | | | Minimum | Maximum |
| 10°C (50°F) | 2 Stunden | 6 Stunden | 16 Stunden | Unbegrenzt ¹ |
| 15°C (59°F) | 1 Stunde | 3 Stunden | 12 Stunden | Unbegrenzt ¹ |
| 25°C (77°F) | 30 Minuten | 2 Stunden | 8 Stunden | Unbegrenzt ¹ |
| 40°C (104°F) | 15 Minuten | 1 Stunde | 4 Stunden | Unbegrenzt ¹ |

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

Die Trockenzeiten hängen von den Umgebungsbedingungen ab. Die obenstehenden Werte wurden bei den angegebenen Temperaturen und einer relativen Luftfeuchte von 50% ermittelt.

SICHERHEITSDATEN

| | |
|-----------------------------|-------------------------|
| Flammpunkt | >101°C (>214°F) |
| Spezifisches Gewicht | 1,31 kg/l (10,9 lb/gal) |
| VOC | 14 g/kg Emissionen |

EU-Richtlinie über die Begrenzung von flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Wasserbasiertes Acrylharz

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.

Die genaue Einhaltung aller Reinheitsvorgaben ist für die Verarbeitung wasserbasierter Beschichtungsstoffe von größter Bedeutung.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intercryl 525 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.

Grundierte Flächen

Intercryl 525 kann auf zugelassene Korrosionsschutzgrundierungen appliziert werden. Die Grundierungsoberfläche muss trocken und frei von Verunreinigungen sein, und Intercryl 525 ist innerhalb der angegebenen Überarbeitungsintervalle aufzutragen (siehe hierzu das entsprechende Produktdatenblatt).

Schadhafte Stellen und geschädigte Flächen sind gemäß dem vorgeschriebenen Standard vorzubereiten (z. B. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6, Reinigungsstrahlen) und vor dem Aufbringen von Intercure 99 an den notwendigen Stellen zu grundieren.

VERARBEITUNG

| | | | |
|-----------------------------|---|--|---|
| Mischung | Dieses Produkt besteht aus einer Komponente. Vor der Verarbeitung muss das Produkt mit Hilfe eines geeigneten Rührwerks gründlich aufgerührt werden. | | |
| Mischungsverhältnis | Entfällt | | |
| Airless-Spritzen | Empfohlen | Düsenbereich 0,38-0,53 mm (15-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 175 kg/cm ² (2489 psi) | |
| Drucktopf-Verfahren | Geeignet | Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse | DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E |
| Pinsel | Geeignet | Es kann ein typischer Wert von 50 µm (2,0 Mil) erzielt werden. | |
| Rolle | Geeignet | Es kann ein typischer Wert von 50 µm (2,0 Mil) erzielt werden. | |
| Verdünnung | Sauberes Wasser oder International GTA991 | Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen. | |
| Reiniger | Sauberes Wasser oder International GTA991 | | |
| Arbeitsunterbrechung | Die gesamte Ausrüstung mit International GTA991 gründlich durchspülen. Unverbrauchtes Material in dicht verschlossenen Behältern aufbewahren. In angebrochenen Behältern kann es im Laufe der Lagerung zur Hautbildung und/oder einer Erhöhung der Viskosität des Beschichtungsstoffes kommen. Der Beschichtungsstoff ist vor der Verarbeitung zu filtern. | | |
| Reinigung | Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit sauberem Wasser und danach mit International GTA991 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals 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. | | |

Wasserbasiertes Acrylharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

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.

Daher sollte Pinsel- oder Rollenauftrag nur zur Beschichtung kleinerer Flächen oder für Ausbesserungsarbeiten in Frage kommen.

Wie bei allen wasserbasierten Beschichtungsstoffen sind die Verarbeitungsbedingungen sorgfältig zu steuern, damit die Beschichtung gute Eigenschaften entwickelt.

Folgende Parameter sind wesentlich und daher zu beachten:

Es ist stets darauf zu achten, dass Intercryl 525 während der Lagerung nicht gefriert.

Die Objekttemperatur muss bei der Verarbeitung mehr als 10° C (50° F) betragen und mindestens 3° C (5° F) über dem Taupunkt liegen.

Die Luftfeuchtigkeit sollte niedriger als 70% sein, ansonsten werden die Trocken- und Überarbeitungszeiten erheblich verlängert.

Ein guter Luftstrom ist um das zu beschichtende Objekt wichtig [minimum Fußgeschwindigkeit 0,1m/sek. (4 inch/sek.)]. Kleinere, schlecht zu belüftende Flächen sind zu streichen, um einen übermäßig starken Auftrag zu vermeiden.

Wird bei der Verarbeitung die Mindestfilmbildungstemperatur unterschritten und/oder das zu beschichtende Objekt schlecht belüftet, kommt es zu einer schlechten Koaleszenz und es entsteht ein pulveriger, rissiger Film. In einem solchen Fall muss die Beschichtung entfernt und danach neu appliziert werden.

Bei Pinsel- oder Rollenauftrag sowie bei einigen Farbtönen können zwei Schichten Intercryl 525 erforderlich sein, um eine gleichmäßige Abdeckung zu erzielen.

Obwohl Intercryl 525 bei Temperaturen über 50°C leicht thermoplastisch reagiert, ist das Polymersystem gegen Dauertemperaturen von 150°C (300°F) beständig, wobei die Temperatur zeitweise bis auf 200°C (390°F) steigen kann.

Vor dem Kontakt mit stehendem Wasser muss Intercryl 525 vollständig ausgehärtet sein. Anderenfalls kann es zu Haftungsverlust kommen.

Das Produkt ist nicht für den Einsatz in aggressiven, sehr korrosiven Umgebungen oder auf stark von Lochkorrosion befallenen oder verunreinigtem Stahl vorgesehen.

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

Das Produkt ist hauptsächlich für den Einsatz als Grund-/Deckbeschichtung in einem wässrigen Acrylharz-Beschichtungssystem vorgesehen. Es ist jedoch auch als seidengänzende Deckbeschichtung auf einer Vielzahl verschiedener Grundbeschichtungen auf wässriger oder Lösemittelbasis verwendbar.

Typische Grundbeschichtungsstoffe auf wässriger Basis:

| | |
|--------------|--------------|
| InterH2O 280 | InterH2O 499 |
| InterH2O 401 | |

Typische Grundbeschichtungsstoffe auf Lösemittelbasis:

| | |
|----------------|---------------|
| Intergard 242 | Interzinc 12 |
| Intergard 251 | Interzinc 22 |
| Intergard 269 | Interzinc 42 |
| Interplate 11 | Interzinc 52 |
| Interplate 240 | Interzinc 315 |
| Interplate 398 | |

Typische Deckbeschichtungsstoffe auf wässriger Basis:

| | |
|---------------|---------------|
| Intercryl 530 | Intercryl 700 |
|---------------|---------------|

Informationen über weitere geeignete Grund-/Deckbeschichtungsstoffe sind von International Protective Coatings erhältlich.

Wasserbasiertes Acrylharz

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
- Untergrundvorbereitung
- 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 | Vol. | Gebinde |
| | 20 Liter | 20 Liter | 20 Liter |
| Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an. | | | |
| VERSANDGEWICHT | Verpackungsgröße | | |
| | 20 Liter | | 28.1 kg |
| Ungefährlich | | | |
| 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. Stets darauf achten, dass das Produkt während der Lagerung nicht gefriert.. | |

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.

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