

Schnell überarbeitbarer Epoxidharzbeschichtungsstoff

PRODUKT- BESCHREIBUNG

Ein zinkphosphat-/eisenglimmerhaltiger Zweikomponenten-Grundbeschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis, der nach einer urheberrechtlich geschützten Polymertechnologie formuliert wurde. Diese Technologie gewährleistet eine schnelle Trocknung und Überarbeitbarkeit des Produktes auch bei niedrigen Temperaturen.

Ein Produkt mit einem hohen Festkörpervolumen und niedrigem VOC-Gehalt.

ANWENDUNGS- BEREICH

Als Grundbeschichtungsstoff für Stahlkonstruktionen verwendbar, die für den Einsatz in einer Vielzahl aggressiver Umgebungen wie Offshore-Anlagen, Chemie- und Erdölverarbeitungsanlagen, Industriegebäuden, Zellstoff- und Papierfabriken, Kraftwerken und Brücken vorgesehen sind.

Kann unter fast allen klimatischen Bedingungen innerhalb von 3 Stunden überarbeitet werden und trägt somit zur Steigerung der Produktionsgeschwindigkeit und des Durchsatzes in Stahlbaufirmen bei.

Auch auf der Baustelle als schnelltrocknender Instandhaltungsbeschichtungsstoff einsetzbar.

PRODUKT- INFORMATION INTERCURE 202

Farbton	Buff, Oxidrot
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	67%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	75-100 µm (3-4 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 112-149 µm (4,5-6 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	8,90 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 358 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, Rolle, Pinsel
Trockenzeiten	

Untergrund- temperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
-5°C (23°F)	60 Minuten	10 Stunden	8 Stunden	Unbegrenzt ¹
0°C (32°F)	45 Minuten	7 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt ¹
5°C (41°F)	40 Minuten	4.5 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	30 Minuten	3 Stunden	2 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	20 Minuten	2 Stunden	1 Stunde	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 27°C (81°F); Teil B 28°C (82°F); Gemischt 27°C (81°F)	
Spezifisches Gewicht	1,67 kg/l (13,9 lb/gal)	
VOC	2.67 lb/gal (320 g/l) 202 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"

Protective Coatings

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 mit kantigem Strahlmittel (Grit) auf SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intercure 200 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.

Intercure 202 eignet sich zum Auftrag auf mit Grit gestrahlte Oberflächen, die ursprünglich den obigen Reinheitsgrad aufwiesen, deren Zustand sich jedoch nach 7-10-tägiger Lagerung unter guten Werkstattbedingungen verschlechtert hat. Der Zustand der Oberfläche darf sich bis auf den Reinheitsgrad SA 2 verschlechtern, die Oberfläche muss aber frei von lose anhaftenden, pulvrigen Verunreinigungen sein.

Intercure 202 ist auf Untergründen einsetzbar, die nach dem International Paint Hydroblasting Standard HB2½ vorbereitet wurden und bei denen eine Flugrostbildung erfolgt ist. Der Zustand der Flächen darf jedoch nicht schlechter als HB2½ L sein.

Vorbereitung von Hand oder maschinelle Vorbereitung

Vorbereitung von Hand oder mit maschinell angetriebenen Werkzeugen auf mindestens St 3 (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.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Alle Schweißnähte und geschädigten Flächen sind auf den Reinheitsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 zu strahlen. Sind große Teile des Shopprimers beschädigt oder sind schadhafte Stellen über die Beschichtung verteilt, dann 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) 6 Stunden	15°C (59°F) 3 Stunden	25°C (77°F) 2 Stunden	40°C (104°F) 45 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,43-0,53 mm (17-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm ² (2503 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
Pinself	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	International GTA220.	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
Reiniger	International GTA822			
Arbeitsunterbrechung	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.			
Reinigung	Die gesamte Ausrüstung unmittelbar nach Gebrauch mit International GTA822 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.			

Schnell überarbeitbarer Epoxidharzbeschichtungsstoff

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Intercure 202 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.

Das maximale Überarbeitungsintervall hängt von der Intaktheit der bewitterten Beschichtung ab. Eine Schicht in einer Trockenschichtdicke von 75 µm (3 Mil) kann normalerweise nach 6 Monaten Bewitterung überarbeitet werden, vorausgesetzt, die Oberfläche wird entsprechend gereinigt und etwaige beschädigte Stellen werden ausgebessert.

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

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

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. Bei Einsatz des Produktes als Grundbeschichtungsstoff zur Aufrechterhaltung der Strahlqualität ist ein zu starker Auftrag zu vermeiden, da es bei dicken Schichten zu Kohäsionsbrüchen kommen kann, wenn nachfolgende Schichten ebenfalls zu dick appliziert werden.

Intercure 202 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.

Bei den in der Tabelle auf Seite 1 angegebenen Zeiten für die Grifffestigkeit (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).

Das Produkt ist in hellen Farbtönen und Pastelltönen nicht erhaltlich, da es dazu neigt, sehr schnell auszubleichen. Außerdem kreydet Intercure 202 wie alle Epoxidharze bei Einsatz im Außenbereich aus. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus. Intercure 202 eignet sich nicht als Grundbeschichtungsstoff für Stahlkonstruktionen, die ständig unter Wasser liegen.

Intercure 202 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 202 appliziert werden, ist niedriger als auf neuem Intercure 202, reicht jedoch für den angegebenen Verwendungszweck aus. Zu hohe Schichtdicken von Intercure 202 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

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 202 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 420	Interfine 629HS
Intergard 410	Intergard 475HS
Intergard 740	Interseal 670HS
Interthane 990	Interzone 1000
Interzone 505	Interzone 954

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
	Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.				
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	20 Liter	30.6 kg		5.3 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, 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