

## Epoxidharz

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein zinkphosphat-/eisenglimmerhaltiger Zweikomponenten-Grundbeschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis mit hohem Festkörpervolumen und geringem VOC-Gehalt, der einen hervorragenden Korrosionsschutz durch Barrierewirkung und gute Trocknungseigenschaften bei niedrigen Temperaturen bietet sowie schnell überarbeitbar ist.

Das Produkt enthält Zinkphosphat als Korrosionsschutzpigment, um den Anforderungen der Norm BS 5493:1977 zu entsprechen.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Als Grundbeschichtung für Stahlbauten, die für den Einsatz in einer Vielzahl von Umgebungen wie Offshore-Konstruktionen, Chemie- und Erdölverarbeitungsanlagen, Industriegebäuden, Zellstoff- und Papierfabriken, Kraftwerken und Brücken vorgesehen sind.

Durch die schnelle Trocknung und Überarbeitbarkeit von Intercure 324 ist eine flexible Fertigung möglich. Das Produkt kann sowohl für Neubauten als auch als Instandhaltungsbeschichtung auf der Baustelle eingesetzt werden.

### PRODUKT-INFORMATION INTERCURE 324

<b>Farbton</b>	Sandfarben			
<b>Glanzgrad</b>	Matt			
<b>Festkörpervolumen</b>	72%			
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	75-100 µm (3-4 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 104-139 µm (4,2-5,6 Mil) Nassschichtdicke			
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	9,60 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 385 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 3 Mil)			
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor			
<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle			
<b>Trockenzeiten</b>	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen			
<b>Untergrundtemperatur</b>	<b>Handtrocken</b>	<b>Begehbar</b>	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	3 Stunden	10 Stunden	7 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
15°C (59°F)	2 Stunden	6 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
25°C (77°F)	1.5 Stunden	3.5 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
40°C (104°F)	45 Minuten	1 Stunde	1 Stunde	Unbegrenzt <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	Teil A 38°C (100°F); Teil B 27°C (81°F); Gemisch 33°C (91°F)		
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)		
<b>VOC</b>	200 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	
	252 g/l nationaler chinesischer Standard GB23985		

Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

## Epoxidharz

### 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 324 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 324 eignet sich zum Auftrag auf 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 Sa2 verschlechtern, die Oberfläche muss jedoch frei von lose anhaftenden, pulvrigen Verunreinigungen sein.

#### Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Schweißnähte und geschädigte Flächen sind bis zum Reinheitsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 zu strahlen. Sind große Teile der Fertigungsbeschichtung beschädigt oder sind beschädigte Stellen über die Beschichtung verteilt, kann ein Sweepstrahlen der gesamten Oberfläche erforderlich sein.

### 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>	3.0 Teil(e) : 1.0 Teil(e) (Volumenteile)			
<b>Topfzeit</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	90 Minuten	90 Minuten	90 Minuten	45 Minuten
<b>Airless-Spritzen</b>	Empfohlen	Düsenbereich 0,38-0,58 mm (15-23 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 psi)		
<b>Drucktopf-Verfahren</b>	Empfohlen (5%-ige Verdünnung erforderlich)	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
<b>Pinself</b>	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Rolle</b>	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Verdünnung</b>	International GTA220.	Die Zugabe von Verdünnung ist normalerweise nicht erforderlich. Bitte kontaktieren sie unseren lokalen Ansprechpartner für Hinweise zur Applikation bei extremen Bedingungen. Verdünnen sie das Produkt nicht stärker als die nationale Gesetzgebung erlaubt.		
<b>Reiniger</b>	International GTA822			
<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.			

## Epoxidharz

### PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Intercure 324 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.

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

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

Ein zu starker Auftrag ist zu vermeiden, da dicke Schichten für die Haftung der Folgebeschichtung 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.

Zu hohe Schichtdicken von Intercure 324 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

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 gemessene absolute Haftfestigkeit von Deckbeschichtungen, die auf gealtertes Intercure 324 appliziert werden, ist niedriger als auf neuem Intercure 324, reicht jedoch für den angegebenen Verwendungszweck aus.

Intercure 324 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.

Intercure 324 eignet sich nicht als Grundbeschichtungsstoff für Stahlkonstruktionen, die ständig unter Wasser liegen.

Das Produkt ist in hellen Farbtönen und Pastelltönen nicht erhältlich, da es dazu neigt, sehr schnell auszubleichen. Außerdem kreidet Intercure 324 wie alle Epoxidharze bei Einsatz im Außenbereich aus. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus.

Intercure 324 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.

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

- BS5493:1977 KP1A
- UK Department of Transport (britisches Verkehrsministerium), Item No. 111

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 324 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 384	Intergard 740
Intercure 420HS	Interseal 670HS
Intercure 422	Interthane 870
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 410	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 540	Interzone 1000

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

## 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 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.

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
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Gewicht		Gewicht	
	20 Liter	29.6 kg		5.36 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](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.*

Angabe: 22.09.2015

Copyright © AkzoNobel, 22.09.2015.

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)**

**SKE Beschichtungssysteme GmbH**, Buchenring 11, D-21272 Egestorf,

Phone: +49 (0) 4175 / 808 99 31, Fax: +49 (0) 4175 / 808 99 32

Email: [info@ske-beschichtungen.de](mailto:info@ske-beschichtungen.de), Website: [www.ske-beschichtungen.de](http://www.ske-beschichtungen.de)