

Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Intercure 384 ist ein feststoffreicher, eisenglimmerhaltiger Zweikomponenten-Zwischenbeschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis mit geringem VOC-Gehalt, der hervorragenden Korrosionsschutz durch Barrierewirkung bietet, gute Trocknungseigenschaften bei niedrigen Temperaturen besitzt und schnell überarbeitbar ist.

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

ANWENDUNGS-BEREICH

Das Produkt wird als dickschichtige Zwischenbeschichtung in einem Hochleistungs-Beschichtungssystem in aggressiven Umgebungen wie Offshore-Anlagen, Brücken, Erdölverarbeitungs- und Chemieanlagen sowie Kraftwerken eingesetzt, wo es hervorragenden Korrosionsschutz durch Barrierewirkung bietet.

Durch den Zusatz von Eisenglimmerpigmenten erhöht sich die Barrierewirkung, und die Langzeit-Überarbeitbarkeit des Systems wird verbessert. Damit eignet sich das Produkt bestens für den Auftrag im Stahlbaubetrieb, wobei das Beschichtungssystem dann nach dem Transport auf der Baustelle komplettiert wird.

Die schnelle Trocknung und Überarbeitbarkeit von Intercure 384 ermöglichen eine flexible Fertigung und bieten die Möglichkeit, das Produkt sowohl für Neubauten als auch als Instandhaltungsbeschichtung auf der Baustelle einzusetzen.

PRODUKT-INFORMATION INTERCURE 384

Farbton	Silbergrau Eisenglimmer
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	72%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	125-175 µm (5-7 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 174-243 µm (7-9,7 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	5,80 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 231 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 5 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	4 Stunden	14 Stunden	7 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	2.5 Stunden	8 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	2.5 Stunden	3.5 Stunden	3.5 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	45 Minuten	1.5 Stunden	1 Stunde	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 37°C (99°F); Teil B 27°C (81°F); Gemisch 33°C (91°F)	
Spezifisches Gewicht	1,79 kg/l (14,9 lb/gal)	
VOC	169 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

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 384 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.

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.

Mit einer zinkstaubhaltigen Grundbeschichtung versehene Flächen

Die Oberfläche der Grundbeschichtung muss sauber, trocken und frei von Verunreinigungen und Zinksalzen sein. Zinkstaubhaltige Grundbeschichtungen müssen vor der Überarbeitung mit Intercure 384 vollständig ausgehärtet 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) und gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
Mischungsverhältnis	3.00 Teil(e) : 1.00 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F) 90 Minuten	15°C (59°F) 90 Minuten	25°C (77°F) 60 Minuten	40°C (104°F) 30 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,38-0,58 mm (15-23 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm ² (2503 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen (5%-ige Verdünnung erforderlich)	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
Pinself	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 75 µm (3,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 75 µm (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 Unterbrechnung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.			
Reinigung	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 384 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.

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

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

Zu hohe Schichtdicken von Intercure 384 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

Die gemessene absolute Haftfestigkeit von Deckbeschichtungen, die auf gealtertes Intercure 384 appliziert werden, ist niedriger als auf neuem Intercure 384, reicht jedoch für den angegebenen Verwendungszweck aus.

Das Produkt wird häufig als ‚Ablieferungsbeschichtung‘ vor der Komplettierung des Beschichtungssystems vor Ort eingesetzt. Um bestmögliche Überarbeitungseigenschaften bei unbegrenzt langer Überarbeitbarkeit zu gewährleisten, ist ein zu starker Auftrag zu vermeiden, und von der Oberfläche sind alle Verunreinigungen zu entfernen, die sich durch die grobe Struktur des Eisenglimmers gebildet haben können.

Wie alle Epoxidharze kündigt Intercure 384 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus.

Wie bei allen Produkten, die sehr viel Eisenglimmer enthalten, sind auch hier nur relativ dunkle Farbtöne formulierbar. Aus diesem Grund können bei dünn-schichtigen Beschichtungen bei einigen Farbtönen zwei Schichten erforderlich sein, um eine gute Deckfähigkeit zu erzielen.

Intercure 384 ist nicht zum dauerhaften Eintauchen in Wasser bestimmt.

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

- BS5493:1977 KUID & KF1F (Mindestanteil von 80% MIO nach Gewicht)
- UK Department of Transport (britisches Verkehrsministerium), Item No. 112

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

International Protective Coatings kann spezielle Informationen zum Auftrag des Produktes auf Fertigungsbeschichtungen zur Verfügung stellen.

Die folgenden Grundbeschichtungsstoffe werden für Intercure 384 empfohlen:

Intercure 200HS	Interzinc 12 - Auftrag eines Mist Coat (Vornebeln) kann erforderlich sein
Intercure 324	Interzinc 22 - Auftrag eines Mist Coat (Vornebeln) kann erforderlich sein
Intercure 202	Interzinc 42
Intergard 251	Interzinc 52
Intergard 269	Interzinc 135
	Interzinc 315

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Intercure 384 empfohlen:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

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 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
		Vol.	Gebinde
	20 Liter	32.8 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 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, 07.03.2018.

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

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, Website: www.ske-beschichtungen.de