Intercure® 420

International®

Schnell überarbeitbarer Epoxidharzbeschichtungsstoff

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein eisenglimmerhaltiger Zweikomponenten-Epoxidharzbeschichtungsstoff mit hohem Festkörpervolumen und niedrigem VOC-Gehalt, der nach einer urheberrechtlich geschützten Polymertechnologie entwickelt wurde, die eine schnelle Härtung und Überarbeitbarkeit auch bei niedrigen Temperaturen ermöglicht.

ANWENDUNGS-BEREICH

Als dickschichtige Zwischenbeschichtung mit ausgezeichnetem Korrosionsschutz durch Barrierewirkung in einem Hochleistungssystem zum Einsatz in aggressiven Umgebungen wie Offshore-Konstruktionen, Brücken, Chemie- und Erdölverarbeitungsanlagen, Kraftwerken, Zellstoff- und Papierfabriken und Industriegebäuden.

Kann in nicht aggressiven Umgebungen als Beschichtungsstoff mit Barrierewirkung direkt auf Stahluntergründe appliziert werden.

Durch die Pigmentierung mit Eisenglimmer werden sowohl die Barrierewirkung als auch die Überarbeitbarkeit des Systems nach längeren Zeiträumen verbessert. Damit ist das Produkt hervorragend zum Auftrag in der Fertigungsstätte geeeignet, wobei das Beschichtungssystem dann nach dem Transport der Teile auf der Baustelle komplettiert wird.

Die schnelle Härtung und die kurzen Überarbeitungsintervalle von Intercure 420 ermöglichen eine flexible Produktion und den Einsatz des Produktes sowohl für die Beschichtung von Neukonstruktionen als auch im Instandhaltungsbereich.

PRODUKT-INFORMATION INTERCURE 420

Farbton	Eisenglimmer natur, Silbergrau, Hellgrau
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	70%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	100-150 µm (4-6 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 143-214 µm (5,7-8,6 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	5,60 m²/l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 225 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

			Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
Untergrund-temperatur	**Handtrocken**	**Begehbar**	*Minimum*	*Maximum*
5°C (41°F)	75 Minuten	7 Stunden	5 Stunden	Unbegrenzt[1]
15°C (59°F)	50 Minuten	4 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt[1]
25°C (77°F)	40 Minuten	2 Stunden	2 Stunden	Unbegrenzt[1]
40°C (104°F)	30 Minuten	1 Stunde	1 Stunde	Unbegrenzt[1]

[1] Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 29°C (84°F); Teil B 26°C (79°F); Gemisch 27°C (81°F)	
Spezifisches Gewicht	1,63 kg/l (13,6 lb/gal)	
VOC	2.75 lb/gal (330 g/l)	EPA Methode 24
	201 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
	292 g/l nationaler chinesischer Standard GB23985	

Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

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
Oberflächenvorbereitung durch Strahlen bis zum Reinheitsgrad SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intercure 420 eine Oxidation der Oberfläche erfolgt, ist die Oberfläche erneut auf den spezifizierten Reinheitsgrad 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.

Grundierte Flächen
Alle zum Überarbeiten mit Intercure 420 geeigneten Grundbeschichtungsstoffe sind auf einen mit einem kantigen Strahlmittel (Grit) auf SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 gestrahlten Untergrund aufzutragen.

Es wird ein scharfkantiges Oberflächenprofil von 50-75 µm (2-3 Mil) empfohlen.

Mit einer Fertigungsbeschichtung versehene Flächen
Schweißnähte und / oder geschädigte Bereiche sind bis zum Reinheitsgrad SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 zu strahlen.

Sind große Teile der Fertigungsbeschichtung beschädigt oder sind beschädigte Stellen über die Beschichtung verteilt, ist ein Sweepstrahlen der gesamten Oberfläche mit einem kantigen Strahlmittel erforderlich.

Wurde die Fertigungsbeschichtung auf eine Oberfläche aufgebracht, die kein scharfkantiges Profil aufweist, so ist die Oberfläche vor dem Beschichten mit Intercure 420 mit einem kantigen Strahlmittel zu sweepen.

Mit einer zinkstaubhaltigen Grundbeschichtung versehene Flächen
Die Oberfläche der Grundbeschichtung muss sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Zinkkorrosionsprodukte müssen entfernt sein. Zinkstaubhaltige Grundbeschichtungen müssen vor der Überarbeitung mit Intercure 420 vollständig ausgehärtet sein.

Wurde die Beschichtung auf eine Oberfläche aufgebracht, die kein kantiges Profil aufweist, so ist die Oberfläche vor dem Beschichten mit Intercure 420 mit einem kantigen Strahlmittel zu sweepen.

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 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)

Topfzeit

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
8 Stunden	4 Stunden	2 Stunden	45 Minuten

Airless-Spritzen

Empfohlen

Düsenbereich 0,43-0,53 mm (17-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm² (2503 psi)

Drucktopf-Verfahren

Empfohlen

Pistole DeVilbiss MBC oder JGA
Druckl.-Kappe 704 oder 765
Flüssigk.-Düse E

Pinsel

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 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.

Verdünnung

International GTA220
(oder International GTA415)

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.

Reiniger

International GTA822 (oder International GTA415)

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.

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Aushärten bei niedrigen Temperaturen

Intercure 420 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.

Weitere Informationen zu Trockenzeiten und Überarbeitungsintervallen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Dieses Produkt darf nur mit Verdünnungen verdünnt werden, die von International Protective Coatings empfohlen werden. Andere Verdünner, insbesondere ketonhaltige Produkte, können den Aushärtungsmechanismus stark beeinträchtigen.

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

Wie alle Epoxidharze kreidet Intercure 420 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes 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 bei allen Produkten, die sehr viel Eisenglimmer enthalten, sind auch hier nur relativ dunkle Farbtöne formulierbar. Aus diesem Grund können bei dünnschichtigen Beschichtungen bei einigen Farbtönen zwei Schichten erforderlich sein, um eine gute Deckfähigkeit zu erzielen.

Die gemessene absolute Haftfestigkeit von Deckbeschichtungen, die auf gealtertes Intercure 420 appliziert werden, ist niedriger als auf neuem Intercure 420, reicht jedoch für den angegebenen Verwendungszweck aus.

Hinweis: Die angegebenen VOC-Werte sind charakteristische Werte und dienen nur zur Orientierung. Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden, normalen Fertigungstoleranzen und anderen Faktoren sind möglich.

Reaktive Zusätze mit niedrigem Molekulargewicht, die während der Trocknung bei Raumtemperatur in den Lackfilm eingebunden werden, haben ebenfalls Einfluss auf die nach Methode 24 der amerikanischen Umweltschutzbehörde EPA bestimmten VOC-Werte.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

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

Die folgenden Grundbeschichtungsstoffe werden für Intercure 420 empfohlen:

Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Interzinc 22 (Mistcoat oder Haftgrund empfohlen)*
Interzinc 52
Interzinc 315

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Intercure 420 empfohlen:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

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

* Weitere Angaben entnehmen Sie bitte den entsprechenden Produktdatenblättern.

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
4 US Gal	3 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal

Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.

VERSANDGEWICHT

Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
20 Liter	29.5 kg	5.2 kg
4 US Gal	49.4 lb	8.8 lb

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.

Ausgabe: 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

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