

**PRODUKT-  
BESCHREIBUNG**

Intercure 420HS 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.

**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 420HS ermöglichen eine flexible Fertigung und bieten die Möglichkeit, das Produkt sowohl für Neubauten als auch als Instandhaltungsbeschichtung auf der Baustelle einzusetzen.

**PRODUKT-  
INFORMATION  
INTERCURE 420HS**

<b>Farbton</b>	Hellgrau, Eisenglimmer natur
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Festkörpervolumen</b>	80%
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	150 µm (6 Mil) Trockenschichtdicke, entspr. 188 µm (7,5 Mil) Nassschichtdicke
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	5,30 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 150 µm) 214 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 6 Mil)
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle
<b>Trockenzeiten</b>	

<b>Untergrund- temperatur</b>	<b>Handtrocken</b>	<b>Begehbar</b>	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	4.5 Stunden	12 Stunden	7 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
15°C (59°F)	3.5 Stunden	6 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
25°C (77°F)	2 Stunden	3 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 37°C (99°F); Teil B 27°C (81°F); Gemischt 33°C (91°F)	
<b>Spezifisches Gewicht</b>	2,11 kg/l (17,6 lb/gal)	
<b>VOC</b>	111 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"

**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 auf Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intercure 420HS 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.

**Mit einer Fertigungsbeschichtung versehene Flächen**

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 420HS vollständig ausgehärtet 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) zusammenschütten gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
<b>Mischungsverhältnis</b>	3 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
<b>Topfzeit</b>	5°C (41°F) 2,5 Stunden	15°C (59°F) 1,5 Stunden	25°C (77°F) 1 Stunde	40°C (104°F) 20 Minuten
<b>Airless-Spritzen</b>	Empfohlen	Düsenbereich 0,45-0,58 mm (18-23 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 170 kg/cm <sup>2</sup> (2417 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 75 µm (3,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Rolle</b>	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 75 µm (3,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Verdünnung</b>	International GTA220	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen		
<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.			

**PRODUKTEIGEN -  
SCHAFTEN**

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

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

Intercure 420HS 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.

Intercure 420HS ist nicht zum dauerhaften Eintauchen in Wasser bestimmt.

Wie alle Epoxidharze kreiidet Intercure 420HS 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.

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

Zu hohe Schichtdicken von Intercure 420HS verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die ‚Handlingzeit‘ und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

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.

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 420HS empfohlen:

Intercure 200HS	Interzinc 42
Intercure 202	Interzinc 52
Intergard 251	Interzinc 72
Intergard 269	Interzinc 135
Interzinc 12 *	Interzinc 315
Interzinc 22 *	

\*Auftrag eines Mist Coat (Vornebeln) kann erforderlich sein

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Intercure 420HS empfohlen:

Interfine 629HS  
Intergard 740  
Interthane 990

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

**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 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	Verpackungs-größe	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	Verpackungs-größe	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	33.3 kg		5.4 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 keine Verpflichtung, welcher Art auch immer, 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. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen". 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 sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist.*

Ausgabe: 01.12.2011

Copyright © AkzoNobel, 01.12.2011.

 International und alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken von Akzo Nobel 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)