

Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Eine 2 Komponenten schnell trocknende High Solid Epoxidharz Grundierung und Zwischenbeschichtung mit niedrigem VOC Gehalt und Zinkphosphat als Korrosionsschutzpigmentierung.

Geeignet für die Überarbeitung innerhalb von 2 Stunden bei gewöhnlichen klimatischen Bedingungen. Die Möglichkeit des frühen Handlings macht die Beschichtung zur idealen Grundierung für schnelle Produktionsabläufe und hohe Durchsätze.

ANWENDUNGS-BEREICH

Geeignet für eine Vielzahl von Industrieanlagen und Infrastruktureinrichtungen wo schnelle Filmbildung und schneller Durchsatz Priorität haben.

Die Grundierung liefert, in Kombination mit geeigneten Deckbeschichtungen, optimalen Korrosionsschutz in einer Vielzahl von Umweltbedingungen.

PRODUKT-INFORMATION INTERGARD 251HS

Farbton	Rot, Grau, Buff
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	75% ± 2%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	75-200 µm (3-8 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 100-267 µm (4-10,7 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	10 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 401 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, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	2 Stunden	5.5 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	60 Minuten	3.5 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	30 Minuten	2.25 Stunden	2 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	15 Minuten	60 Minuten	60 Minuten	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.

Bei Verwendung von Polysiloxan-Deckbeschichtungsstoffen verkürzen sich die maximalen Überarbeitungsintervalle. Hier kann International Protective Coatings weitere Auskunft erteilen.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 31°C (88°F); Teil B 30°C (86°F); Gemisch 31°C (88°F)		
Spezifisches Gewicht	1,59 kg/l (13,3 lb/gal)		
VOC	2.02 lb/gal (243 g/l) EPA Methode 24	157 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
	262 g/lit. gem. Der Korean Clean Air Conservation Act Verordnung		

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Protective Coatings

Epoxidharz

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Alle zu beschichtenden Stahloberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor der Applikation sollten die Flächen in Augenschein genommen und gem. ISO 8504-2000 behandelt werden. Öl und Fett sind gem. SSPC SP1 oder EN ISO 12944 Teil 4 Anhang C (Reinigung) zu behandeln

Stahl

Reinigungsstrahlen auf mindestens SA2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intergard 251HS 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 Oberflächenprofil von 40 -75 µm (1,5 -3,0 Mil) empfohlen.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Schweißnähte und beschädigte Bereiche sind durch Strahlentrost bis zu einem Reinheitsgrad von Sa 2 1/2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC SP6 vorzubehandeln. Wo dies nicht anwendbar ist kann auch SSPC SP11 angewendet werden

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) 90 Minuten	15°C (59°F) 60 Minuten	25°C (77°F) 60 Minuten	40°C (104°F) 30 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,43-0,53 mm (17-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 155 kg/cm ² (2204 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Geeignet	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC or JGA 704 or 765 E	
Pinself	Geeignet	Wird für kleinere Flächen und Instandsetzungsarbeiten empfohlen. Zur Erzielung der erforderlichen Trockenschichtdicke sind mehrere Schichten notwendig.		
Rolle	Geeignet	Wird für kleinere Flächen und Instandsetzungsarbeiten empfohlen. Zur Erzielung der erforderlichen Trockenschichtdicke sind mehrere Schichten notwendig.		
Verdünnung	International GTA220.	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen		
Reiniger	International GTA822	Die Wahl des Reinigers unterliegt möglicherweise der örtlichen Gesetzgebung. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertreter, um spezifische Beratung zu erhalten.		
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	Die gesamte Ausrüstung unmittelbar nach Gebrauch mit International GTA822 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung 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.			

Epoxidharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Intergard 251HS 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.

Produkt unter günstigen klimatischen Bedingungen applizieren. Die Objekttemperatur muss mindestens 3° C (5° F) über dem Taupunkt liegen.

Ein zu starker Auftrag von Intergard 251HS hat sowohl längere Mindestüberarbeitungsintervalle als auch längere Zeiten bis zur Handhabbarkeit des Produkts zur Folge.

Bei der Verarbeitung von Intergard 251HS mit Pinsel oder Rolle können mehrere Schichten erforderlich sein, um die erforderliche Schichtdicke zu erzielen.

So wie alle Epoxidharze, wird auch Intergard 251HS bei Freibewitterung kreiden und vergilben. Wird eine haltbare, pflegende Deckbeschichtung mit guter Glanzhaltung und Farbtonbeständigkeit benötigt, dann ist das Produkt mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen zu überarbeiten.

Intergard 251HS ist nicht zum dauerhaften Eintauchen in Wasser bestimmt.

Für den Einsatz unter tropischen Bedingungen ist zur Verbesserung der Applikationseigenschaften auch ein alternativer Härter verfügbar.

Die nachfolgend genannten Trocknungszeiten und Überarbeitungsintervalle treffen bei Einsatz des tropengeeigneten Härters zu;

Temperatur	Berührungstrocken	Begebar	Überarbeitungsintervall mit empfohlene Deckbeschichtungen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	5 Stunden	16 Stunden	16 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	4 Stunden	6 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	90 Minuten	4 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	45 Minuten	2 Stunden	2 Stunden	Unbegrenzt ¹

¹ Siehe hierzu International Protective Coatings Definitionen und Erläuterungen.

Topfzeit:

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 Stunden	2 Stunden	90 Minuten	60 Minuten

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

Intergard 251HS wird normalerweise direkt auf Stahl appliziert. Das Produkt kann jedoch auch auf folgende Grundbeschichtungen aufgetragen werden:

Interzinc 22

Interzinc 52

Empfohlene Deckbeschichtungsstoffe:

Chartek 1709	Chartek 7	Chartek 8E
Interchar 1190	Interchar 212	Interfine 878
Interfine 979	Intergard 345	Intergard 475HS
Intergard 740	Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 870UHS*	Interthane 990	Interthane 990V*
Interzone 954		

Für den Einsatz von anderen Deckbeschichtungen wenden Sie sich bitte an International Protective Coatings.

*nur in bestimmten Ländern erhältlich

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
	5 US Gal	3 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal
	1 US Gal	0.75 US Gal	1 US Gal	0.25 US Gal	1 US quart

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

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
	20 Liter	26.8 kg	7.1 kg
	5 US Gal	54.1 lb	13 lb
	1 US Gal	12 lb	3.5 lb

LAGERUNG	Lagerstabilität	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, 24.03.2021.

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