

## Epoxidharz

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein schnelltrocknender Zweikomponenten-Grundbeschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis.

Das Produkt kann nach längerer Bewitterung überarbeitet werden.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Ein Grundbeschichtungsstoff zur Aufrechterhaltung der Qualität gestrahlter Untergründe zum Einsatz unter Witterungsbedingungen und unter Wasser, der mit einer Vielzahl von hochleistungsfähigen Beschichtungssystemen überarbeitbar ist.

Das Produkt eignet sich sowohl für Neukonstruktionen als auch für den Instandhaltungsbereich.

Kann auch als Haftgrund auf Zinksilicat eingesetzt werden, um der Bildung von Zinksalzen bei Bewitterung und dem Entstehen von Nadelstichen in nachfolgenden dickschichtigen Deckbeschichtungen entgegenzuwirken.

### PRODUKT-INFORMATION INTERGARD 269

**Farbton** Rot (Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften")

**Glanzgrad** Matt

**Festkörpervolumen** 47%

**Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)** 40 µm (1,6 Mil) Trockenschichtdicke, entspr. 85 µm (3,4 Mil) Nassschichtdicke

**Theoretische Ergiebigkeit** 11,80 m<sup>2</sup>/l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 40 µm)  
471 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 1,6 Mil)

**Praktische Ergiebigkeit** Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor

**Applikationsmethode** Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

#### Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begebar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	40 Minuten	16 Stunden	16 Stunden <sup>2</sup>	Unbegrenzt <sup>1</sup>
15°C (59°F)	35 Minuten	12 Stunden	12 Stunden <sup>2</sup>	Unbegrenzt <sup>1</sup>
25°C (77°F)	30 Minuten	8 Stunden	8 Stunden <sup>2</sup>	Unbegrenzt <sup>1</sup>
40°C (104°F)	15 Minuten	1 Stunde	4 Stunden <sup>2</sup>	Unbegrenzt <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Bei Verwendung von Polysiloxan-Deckbeschichtungsstoffen verkürzen sich die maximalen Überarbeitungsintervalle. Hier kann International Protective Coatings weitere Auskunft erteilen.

<sup>2</sup> Bei Verwendung von Intergard 269 als Holding-Primer, ist das Überarbeitungsintervall abhängig von der spezifizierten Tankinnenbeschichtung; weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem entsprechenden technischen Datenblatt.

### SICHERHEITSDATEN

**Flammpunkt** Teil A 26°C (79°F); Teil B 25°C (77°F); Gemisch 26°C (79°F)

**Spezifisches Gewicht** 1,53 kg/l (12,8 lb/gal)

**VOC** 3.75 lb/gal (450 g/l) EPA Methode 24

293 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

Beim Einsatz im Unterwasserbereich ist Intergard 269 auf einen durch Reinigungsstrahlen auf mindestens SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbehandelten Untergrund zu applizieren. Bei atmosphärischer Belastung kann Intergard 269 jedoch auf Untergründe aufgetragen werden, die auf einen Reinheitsgrad von mindestens SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbehandelt wurden.

Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

#### Druckwasserstrahlen (nicht für Unterwassereinsatz)

Das Produkt kann auf Oberflächen appliziert werden, die auf Sa 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbereitet wurden und bei denen eine Flugrostbildung erfolgt ist. Der Zustand der Oberflächen darf jedoch nicht schlechter als HB2M (International Hydroblasting Standards) sein. Weitere Informationen erhalten Sie von International Protective Coatings.

#### Anwendungen als Haftgrund (siehe Abschnitt Produkteigenschaften)

Bei zinkstaubhaltigen Grundbeschichtungen ggf. Schweißspritzer entfernen, Schweißnähte und scharfe Kanten glätten und Schweißnähte sowie beschädigte Grundbeschichtung auf Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 strahlen. Die Oberfläche der Fertigungsbeschichtung oder Grundbeschichtung muss sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen (Öle, Fette, Salze usw.) sein und ist innerhalb der für den Grundbeschichtungstoff angegebenen Intervalle mit Intergard 269 zu überarbeiten (siehe entsprechendes Produktdatenblatt).

Die zinkstaubhaltige Grundbeschichtung muss vor der Überarbeitung vollständig ausgehärtet, sauber, trocken und frei von Zinksalzen 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>	4 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
<b>Topfzeit</b>	10°C (50°F) 17 Stunden	15°C (59°F) 12 Stunden	25°C (77°F) 8 Stunden	40°C (104°F) 3 Stunden
<b>Airless-Spritzen</b>	Empfohlen	Düsenbereich 0,38-0,53 mm (15-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 141 kg/cm <sup>2</sup> (2005 psi)		
<b>Drucktopf-Verfahren</b>	Empfohlen	Pistole DeVilbiss MBC oder JGA Druckl.-Kappe 704 oder 765 Flüssigk.-Düse E		
<b>Pinself</b>	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 25-30 µm (1,0-1,2 Mil) erzielt werden.		
<b>Rolle</b>	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 25-30 µm (1,0-1,2 Mil) erzielt werden.		
<b>Verdünnung</b>	International GTA220 (oder International GTA415)	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen		
<b>Reiniger</b>	International GTA822 (oder International GTA415)	Die Wahl des Reinigers unterliegt möglicherweise der örtlichen Gesetzgebung. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertreter, um spezifische Beratung zu erhalten.		
<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

#### Verwendung als ‚Holding Primer‘

Intergard 269 ist ein Grundbeschichtungsstoff, der zur Aufrechterhaltung der Strahlqualität für Stahlkonstruktionen verwendbar ist, die sowohl unter Wasser als auch unter Witterungsbedingungen zum Einsatz kommen sollen. Intergard 269 in der empfohlenen Schichtdicke applizieren. Ein übermäßig starker Auftrag führt zu einer glänzenden Oberfläche, die nach der Alterung der Beschichtung nicht überarbeitbar ist.

Bei der Beschichtung von Stahl bei hohen Umgebungstemperaturen kann sich die Verdünnung des Produktes mit International-Verdünnern erforderlich machen, um trockenes Spritzen zu vermeiden und die Schichtdicke besser zu steuern.

Bei Temperaturen unter 5° C (41° F) findet keine ausreichende Trocknung statt. Für einen optimalen Trocknungsverlauf sollte die Umgebungstemperatur über 10° C (50° F) liegen.

Intergard 269 eignet sich ebenfalls zur Beschichtung von entfettetem und angeschliffenem bzw. aufgerautem nichtrostendem und verzinktem Stahl. Das Aufräuen kann durch leichtes Strahlen mit einem Strahlmittel, das kein Eisen enthält, oder, bei kleinen Flächen, durch Abschleifen mit einer Karborundscheibe erfolgen.

#### Verwendung als Haftgrund

Um ein gutes Eindringen zinksilicathaltiger Beschichtungsstoffe zu gewährleisten, ist Intergard 269 durch Zugabe von 15 – 20 % eines International-Verdünners zu verdünnen. Vor der Überarbeitung mit dickschichtigen Deckbeschichtungsstoffen ist Intergard 269 trocknen zu lassen. Wird dies nicht beachtet, kann der Bildung von Nadelstichen nicht effektiv entgegengewirkt werden.

Übermäßig hohe Schichtdicken können zu Rissen im Beschichtungsfilm führen, wenn das Produkt mit dickschichtigen Systemen überarbeitet wird.

Zur Verarbeitung bei Temperaturen unter 10° C (50° F) sind alternative Produkte erhältlich. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Bei Einsatz am Meer können die eingesetzten Beschichtungssysteme und angewandten Überarbeitungsintervalle differieren.

#### Verwendung als Holding-Primer für Tankinnenbeschichtungen

Intergard 269 kann u.U. als Holding-Primer für ausgewählte Tankinnenbeschichtungen verwendet werden, die bei der Lagerung von Rohstoff/Wassermischungen und raffinierten Wasserstoffen eingesetzt werden.

Weitere Informationen bzgl. Untergrundvorbehandlung und Überarbeitungsbedingungen finden Sie in den entsprechenden technischen Datenblättern. Bitte kontaktieren Sie in jedem Fall AkzoNobel, um spezifische Hinweise zu erhalten.

Intergard 269 ist weltweit verfügbar in Rot,; alternative Farbtöne stehen möglicherweise auf Anfrage zur Verfügung. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Hinweis: Bei den angegebenen Werten für den VOC-Gehalt handelt es sich um die Höchstwerte für das Produkt unter Berücksichtigung von Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden und normalen Fertigungstoleranzen.

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 269 eignet sich zum Auftrag auf folgende Grundbeschichtungsstoffe:

Interzinc 22  
Interzinc 52

Die folgenden Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffe werden für Intergard 269 empfohlen:

Intercure 200HS	Intergard 740
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 870
Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 345	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Intergard 269 kann u.U. als Holding-Primer für ausgewählte Tankinnenbeschichtungen verwendet werden:

Interline 984  
Interline 925P  
Interline 955

## 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.

Sollten Sie bzgl. der Eignung des Produkts Fragen haben, wenden Sie sich bitte an AkzoNobel für weiterführende Informationen.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	16 Liter	20 Liter	4 Liter	5 Liter
	5 US Gal	4 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal

Bzgl. der Verfügbarkeit von alternativen Verpackungseinheiten wenden Sie sich bitte an AkzoNobel.

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
		20 Liter	28.9 kg
5 US Gal	59.7 lb	8.4 lb	

LAGERUNG	Lagerstabilität
	Mindestens 12 Monate (Teil A) bzw. 18 Monate (Teil B) 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: 20.10.2022

Copyright © AkzoNobel, 20.10.2022.

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)