Intergard 276

Epoxid Grundierung/Haftgrund

PRODUKTBESCHREIBUNG Ein zweikomponenten, epoxid Grund-/Deckanstrich/Haftvermittler.

ANWENDUNGSBEREICH Für den Einsatz als Grundanstrich für trockene Innenräume, wie Maschinenräume oder in Aufbauten, sowie im Überwasserbereich als Grundanstrich/Haftvermittler zwischen Korrosionsschutzanstrich und einer Vielzahl von Decklacken.

PRODUKTINFORMATION

Farbton	EGA080-Weiß, EGA081-Blau, EGA085-Grau
Glanz (verhalten)	Matt
Teil B (Härter)	EGA089
Volumenfestkörper	47% ±2% (ISO 3233:1998)
Mischungsverhältnis	4 Volumenteile Teil A zu 1 Volumenteile Teil B
empfohlene Trockenschichtdicke	40 µm Trockenschichtdicke (85 µm Nassschichtdicke)
Theoretische Ergiebigkeit	11,75 m²/lt bei 40 µm Trockenfilmdicke, entsprechenden Verlustfaktor berücksichtigen.
Applikationsmethode	Airless Spritzen, konventionell Spritzen
Flammpunkt	Teil A 23°C; Teil B 26°C; Gemisch 23°C
Vorreaktionszeit	15 Minuten bei Temperaturen unter 25°C

Trocknungszeiten	5°C	10°C	25°C	35°C
Griffest (ISO 1517:73)	45 Min.	40 Min.	30 Min.	20 Min.
Vollständig Trocken (ISO 9117:90)	24 Std.	20 Std.	12 Std.	12 Std.
Topfzeit	20 Std.	16 Std.	8 Std.	3 Std.

Überarbeitungsintervall - siehe Einschränkungen	**Oberflächentemperatur**							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Überarbeitet mit	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Intergard 740	24 Std.	6 Mon.	15 Std.	6 Mon.	6 Std.	6 Mon.	6 Std.	3 Mon.
Interthane 990	24 Std.	14 Tage	15 Std.	14 Tage	6 Std.	14 Tage	6 Std.	7 Tage

SICHERHEITSDATEN:

VOC 446 g/lt wie geliefert (EPA Methode 24)
293 g/kg der flüssigen Farbe, wie geliefert. EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

VOC Werte sind typisch und werden nur als Richtwerte zur Verfügung gestellt. Diese können aufgrund von Farbtönen und Fertigungstoleranzen variieren.

SYSTEMAUFBAU

Fragen Sie Ihren Repräsentanten von International Paint nach dem System, das für den Oberflächenschutz am besten geeignet ist.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Das Produkt ist entsprechend unserer Marine Interspec zu verarbeiten.
Alle zu beschichtenden Oberflächen sollten sauber, trocken und frei von jeglicher Kontamination sein.
Entsprechend mit Hochdruckfrischwasser oder Frischwasser waschen und alles Öl, Fett, lösliche Verunreinigungen gemäss SSPC-SP1 Lösemittelreinigung entfernen.

Als Grundierung für Stahlkonstruktionen im Innenbereich.
Schweißspritzer wo nötig entfernen, Schweißnähte und scharfe Kanten glätten.
Schweißnähte und Beschädigungen sollten gemäss Sa2 (ISO8501-1:2007) gestrahlt werden oder schleifen gemäss Pt3 (JSRA SPSS : 1984) oder St3 (ISO 8501-1:2007).

Einsetzbar als Grundanstrich/Haftvermittler.
Die zu grundierende Fläche sollte trocken und frei von allen Verunreinigungen sein. Beschädigte Flächen sollten gemäß Standard (z. B. Sa2½(ISO 8501-1:2001)) vorbehandelt und mit Intergard 276 innerhalb der spezifizierten Überarbeitungszeit für den Primer überarbeitet werden. (entsprechendes Produktdatenblatt beachten)
Um Nadelporen auf Zinksilikatanstrichen zu vermeiden, sollte Intergard 276 mit 15-25% International GTA220 verdünnt werden.

APPLIKATION

Mischung	Das Material wird als Einheit in zwei Behältern bereitgestellt. Mischen Sie immer eine Einheit im Verhältnis. Nach dem Mischen sollte das Material innerhalb der vorgegebenen Topfzeit verarbeitet werden. (1) Basis (Teil A) mit dem Rührgerät aufrühren. (2) Den Härter (Teil B) mit dem Rührgerät aufrühren. (3) Den Härter (Teil B) mit der Basis (Teil A) mischen und gründlich mit dem Rührgerät rühren.
Verdünnung	Nicht empfohlen. Verwenden Sie International GTA220 nur in außergewöhnlichen Umständen (max. 5% n. Vol.). NICHT stärker verdünnen, als durch die örtlichen Umweltbestimmungen erlaubt ist.
Airless Spritzen	Empfohlen Düsenbohrung 0,38-0,53 mm (15-21 Zoll) Gesamter Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht weniger als 176 kg/cm² (2500 psi)
konventionell Spritzen	Geeignet Geeignete Ausrüstung verwenden. Verdünnen kann erforderlich sein.
Pinsel	Verarbeitung mit dem Pinsel ist nur für kleine Flächen zu empfehlen. Mehrfachbeschichtung kann notwendig sein, um spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
Rolle	Verarbeitung mit der Rolle ist nur für kleine Flächen zulässig. Mehrfachbeschichtung kann notwendig sein, um spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
Reiniger	International GTA822
Arbeitsunterbrechung und Reinigung	Material nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät belassen. Gründlich mit International GTA822 auswaschen. Wenn die Farbeinheiten gemischt worden sind, sollten sie nicht wieder verschlossen werden. Es ist ratsam, die Arbeit nach längeren Unterbrechungen mit frisch gemischten Einheiten fortzusetzen. Nach dem Gebrauch sofort sämtliche Ausrüstungsgegenstände mit International GTA822 reinigen. Es ist ratsam, während eines Arbeitstages die Ausrüstung öfters auszuwaschen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der verarbeiteten Farbmenge, der Temperatur und der verstrichenen Zeit, einschließlich der Unterbrechungen, ab. Das Verfallsdatum ist zu beachten./// Überreste und leere Gebinde sind entsprechend der örtlichen Bestimmungen und Gesetzen zu entsorgen.
Schweißen	Beim Schweißen oder Schneiden von Metall, dass mit diesem Produkt beschichtet ist, werden Staub und Dämpfe freigesetzt, die den Einsatz einer persönlichen Schutzausrüstung erfordern. Für ausreichende Be-/Entlüftung ist Sorge zu tragen. In Amerika ist gemäß den Anweisungen ANSI/ASC Z49.1 "Sicherheit beim Schweißen und Schneiden" zu verfahren.

SICHERHEIT

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Anwendung und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß den im Lande geltenden Normen und Vorschriften über Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz auszuführen. Vor dem Gebrauch sind Gesundheits- und Sicherheitsratschläge im Material-Sicherheits-Datenblatt zu befolgen. Lesen und befolgen Sie alle Vorsichtshinweise im Material-Sicherheits-Datenblatt und auf den Gebindeetiketten. Benutzen Sie dieses Produkt nicht, wenn Sie diese Warnungen und Anweisungen nicht vollständig verstehen, oder wenn Sie die Anweisungen und Vorsichtsmaßnahmen nicht befolgen können. Gute Ventilation und Schutzmaßnahmen müssen während der Verarbeitung und Trocknung gewährleistet sein, um die Konzentration der Lösemitteldämpfe innerhalb der Sicherheitsgrenze zu halten und sich vor der Gefahr des Sauerstoffmangels zu schützen. Befolgen Sie Vorsichtsmaßnahmen um Augen und Hautkontakt zu vermeiden (z. B. Handschuhe, Schutzbrille, Gesichtsmaske, Schutzcreme etc.). Die tatsächlichen Sicherheitsmaßnahmen hängen von der Anwendungsmethode und dem Arbeitsumfeld ab.
NOTFALLNUMMERN:
USA/Canada - medizinische Beratungsnummer 1-800-854-6813
Europa - Kontakt (44) 191 4696111.Für Ratschläge an Mediziner & Krankenhäuser nur Ruf (44) 207 6359191
R.O.W. - Contact Regional Office

EINSCHRÄNKUNGEN

Diese Produkt härtet nicht ausreichend bei Temperaturen unter +5°C. Beste Ergebnisse werden bei Temperaturen über +10°C erzielt.

Die Überarbeitungsdaten sind nur als Richtlinie gedacht und unterliegen regionalen Veränderungen. Ferner sind sie abhängig von den örtlichen klimatischen Bedingungen. Halten Sie Rücksprache mit International hinsichtlich entsprechender Empfehlungen.
Anwendung sollte bei gutem Wetter erfolgen.Die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche muss mindestens 3 über dem Taupunkt liegen. Vor der Anwendung sollte das Material auf 21-27 vorgewärmt werden, um optimale Verarbeitungseigenschaften zu erreichen, es sei denn, es wird ausdrücklich anders instruiert. Ungemischtes Material (in verschlossenen Gebinden) sollte entsprechend den Informationen, die auf dem Datenblatt unter LAGERUNG beschrieben sind, in einem geschützten Lager aufbewahrt werden. Technische Daten und Anwendungsdaten sind zum Zweck der Erstellung von allgemeinen Richtlinien im Zusammenhang mit den Anwendungsverfahren für Beschichtungen. Testresultate wurden unter kontrollierten Laborbedingungen gewonnen und International beansprucht nicht, dass die veröffentlichten und gezeigten Testergebnisse - oder irgend welche anderen Tests - akkurate Resultate repräsentieren, die in allen Feldbedingungen gefunden wurden. Da Anwendungs-, Umwelt- und Konstruktionsbedingungen erheblich varriieren können, sollte man Vorsicht in der Auswahl, Verifikation der Leistung und dem Gebrauch der Beschichtung walten lassen.

VERPACKUNGSGRÖßE

Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
20 lt	16 lt	20 lt	4 lt	5 lt

Die Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen erfragen Sie bei International

VERPACKUNGSGEWICHT

Verpackungsgröße	Verpackungsgewich t
20 lt	33.02 Kg

LAGERUNG

Lagerstabilität: 12 Monate minimum bei 25°C. Danach ist eine Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

Halten Sie Rücksprache mit International.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

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 Gewissen. 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,(gemäß maximalen gesetzlichen Vorgaben) 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.

International und alle erwähnten Produktnamen in diesem Datenblatt sind Warenzeichen von, oder lizensiert zu AkzoNobel. © Akzo Nobel.

© AkzoNobel, 2010

SKE Beschichtungssysteme GmbH I Buchenring 11 I D-21272 Egestorf
Fon +49 (0) 4175 / 808 99 -31 I Fax +49 (0) 4175 / 808 99 -32
E-Mail: info@ske-beschichtungen.de I www.ske-beschichtungen.de