

Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Intergard 400 ist ein dickschichtiger Zweikomponenten-Epoxidharzbeschichtungsstoff, der für einen höheren Korrosionsschutz und bessere Überarbeitungseigenschaften der gealterten Beschichtung lamellaren Eisenglimmer enthält.

ANWENDUNGSBEREICH

Das Produkt wird als korrosionsbeständige, dickschichtige Grund-/Zwischenbeschichtung oder Deckbeschichtung in einem Hochleistungs-Beschichtungssystem in aggressiven Umgebungen wie Offshore-Anlagen, Brücken, Erdölverarbeitungs- und Chemieanlagen sowie Kraftwerken eingesetzt, wo es hervorragenden Korrosionsschutz durch Barrierewirkung bietet.

Das Produkt wird als korrosionsbeständige, dickschichtige Grund-/Zwischenbeschichtung oder Deckbeschichtung in einem Hochleistungs-Beschichtungssystem in aggressiven Umgebungen wie Offshore-Anlagen, Brücken, Erdölverarbeitungs- und Chemieanlagen sowie Kraftwerken eingesetzt, wo es hervorragenden Korrosionsschutz durch Barrierewirkung bietet.

Das Produkt ist beständig gegen Beschädigungen und robust in der Handhabung, sodass es werksseitig aufgetragen und mit minimalem Aufwand für die Untergrundvorbehandlung auf der Baustelle überarbeitet werden kann.

Intergard 400 eignet sich für Neubauten und als Instandhaltungsbeschichtung.

PRODUKT-INFORMATION INTERGARD 400

Farbton	Dunkelgrau, Silbergrau, Hellgrau
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	65%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	100-150 µm (4-6 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 154-231 µm (6,2-9,2 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	5,20 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 209 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

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	6 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	4 Stunden	16 Stunden	20 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	2 Stunden	8 Stunden	12 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	1 Stunde	5 Stunden	8 Stunden	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 23°C (73°F); Teil B 23°C (73°F); Gemischt 25°C (77°F)		
Spezifisches Gewicht	1,68 kg/l (14,0 lb/gal)		
VOC	2.56 lb/gal (307 g/l)	EPA Methode 24	
	221 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Protective Coatings

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 ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen Reinigungsstrahlen und Auftragen von Intergard 400 ein Oxidieren erfolgte, ist die Oberfläche erneut auf die spezifizizierte 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 Intergard 400 vollständig ausgehärtet sein.

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) zusammenschütten und gründlich mit dem Rührgerät mischen.		
Mischungsverhältnis	5.67 Teil(e) : 1.00 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 Stunden	5 Stunden	3 Stunden	2 Stunden
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,48-0,63 mm (19-25 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm ² (2503 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
Pinself	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 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	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
Reiniger	International GTA822			
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 Unterbrechung 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.			

Epoxidharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

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.

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

Wie alle Epoxidharze kreiidet Intergard 400 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus. Der tatsächliche Grad der Kreidung hängt von den klimatischen Bedingungen ab und ist normalerweise auf eine dünne oberflächliche Schicht beschränkt.

Beschichtungen mit einem hohen Eisenglimmergehalt fallen vom Farbton her relativ dunkel aus. Aus diesem Grund können bei dünnenschichtigen Deckbeschichtungen bei einigen Farbtonen zwei Schichten erforderlich sein, um eine gute Deckfähigkeit zu erzielen, insbesondere bei Auftrag mit Pinsel oder Rolle.

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.

Gealterte Beschichtungen lassen sich gut überarbeiten, da die Oberfläche durch das Eisenglimmer rau ist. Ein übermäßig starker Auftrag von Intergard 400 kann zu einer glänzenden Oberfläche mit einem hohen Harzanteil führen, die angeschliffen werden muss, damit nachfolgende Beschichtungen gut haften.

Die gemessene absolute Haftfestigkeit von Deckbeschichtungen, die auf gealtertes Intergard 400 appliziert werden, ist niedriger als auf neuem Intergard 400, reicht jedoch für den angegebenen Verwendungszweck aus.

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

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

Die folgenden Grundbeschichtungsstoffe werden für Intergard 400 empfohlen:

Intercure 200	Interplate 240
Intercure 202	Interzinc 12*
Intergard 251	Interzinc 22*
Intergard 269	Interzinc 42
Interplate 11	Interzinc 52
Interplate 170	Interzinc 72
Interplate 180	Interzinc 315

(Es wird empfohlen, einen ‚Mist Coat‘ oder Haftgrund aufzutragen.)*

Folgende Deckbeschichtungsstoffe sind geeignet:

Interfine 629HS	Intergard 740
Intergard 400	Interseal 670HS
Intergard 410	Interthane 799
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 540	

Informationen über weitere geeignete Grund-/Deckbeschichtungsstoffe sind von International Protective Coatings 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 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	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	17 Liter	20 Liter	3 Liter	5 Liter
	Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.				
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	20 Liter	32.8 kg		3.3 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 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.

Angabe: 05.02.2015

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.

*Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt.

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