

Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein Zweikomponenten-Epoxidharzlack zum Streichen, Rollen und Spritzen.

ANWENDUNGS-BEREICH

Als widerstandsfähiger, verschleißbeständiger Endanstrichstoff zum Auftragen auf fachgerecht grundierte Flächen. Zeigt gute Abriebbeständigkeit und bietet guten Schutz vor Spritzern bei einer Reihe von Chemikalien wie z.B. Säuren, Laugen, Lösungsmitteln und Salzlösungen.

Geeignet zum Einsatz in einer Vielzahl von Umgebungen einschließlich Offshore-Konstruktionen, petrochemischen Einrichtungen, Brücken, Papierfabriken sowie Kraftwerken.

PRODUKT-INFORMATION INTERGARD 740

Farbton	Umfassende Auswahl über das Chromascan-System			
Glanzgrad	Hochglanz			
Festkörpervolumen	51% ± 3% (Vom Farbton abhängig)			
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	50 µm (2 Mil) Trockenschichtdicke, entspr. 98 µm (3,9 Mil) Nassschichtdicke			
Theoretische Ergiebigkeit	10,20 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 50 µm) 409 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 2 Mil)			
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor			
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle			
Trockenzeiten	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen			
Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	12 Stunden	40 Stunden	40 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	8 Stunden	30 Stunden	30 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	3 Stunden	16 Stunden	16 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	2 Stunden	11 Stunden	11 Stunden	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 27°C (81°F); Teil B 29°C (84°F); Gemisch 28°C (82°F)	
Spezifisches Gewicht	1,34 kg/l (11,2 lb/gal)	
VOC	3.50 lb/gal (420 g/l) 344 g/kg	EPA Methode 24 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.

Grundierte Flächen

Intergard 740 ist stets auf ein empfohlenes Korrosionsschutzsystem aufzutragen. Die Oberfläche der Grundierung muss trocken und frei von Verunreinigungen sein. Intergard 740 ist innerhalb der angegebenen Überarbeitungsintervalle aufzutragen (siehe hierzu das entsprechende Produktdatenblatt). Schadhafte Stellen und geschädigte Flächen sind gemäß dem vorgeschriebenen Standard vorzubereiten (z.B. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6, Strahlreinigung oder SSPC-SP11, Reinigung mit maschinell angetriebenen Werkzeugen) und vor dem Aufbringen von Intergard 740 an den notwendigen Stellen zu grundieren.

Beton, Fertigteile usw..

Intergard 740 ist zum Aufbringen auf Beton geeignet. Die erste Schicht sollte mit 10 - 15% International-Verdünnung verdünnt werden, damit das Produkt gut in den Untergrund eindringen und als Grundbeschichtung/Sealer wirken kann.

Beton muss vor dem Beschichten mindestens 28 Tage lang aushärten. Der Feuchtigkeitsgehalt des Betons muss unter 6% liegen. Sämtliche Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Nachbehandlungsmitteln, Entschalungsmitteln, Glättmitteln, Härtungsmitteln, Ausblühungen, Fett, Öl, Schmutz, Altbeschichtungen und losen oder aufgebrochenem Beton sein. Gussbeton und Betonfertigteile sind zum Entfernen des Zementschlammes möglichst zu sweepen oder mit Säure zu ätzen.

Putz, Zementputz, Beton usw.

Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alte, lose oder abblätternde Beschichtungen sind zu entfernen. Kleinere Defekte sind auszuschleifen und zu verfüllen. Feuchte Stellen, Ölflecke, Bitumenschleier, Nikotinablagerungen, Ausblühungen und Verfärbungen durch Rost sind direkt zu behandeln. Noch besser ist es jedoch, die Ursachen für solche Defekte oder Flecken zu beseitigen. Vorhandener Schimmel, Algen- oder anderer Bewuchs ist vor Beginn der Arbeiten zu entfernen. Dazu ist ein Haushaltsbleichmittel, das im Verhältnis von 1 : 4 mit Wasser verdünnt wurde, oder ein Fungizid (ein Markenprodukt) zu verwenden. Es kann eine zweimalige Behandlung erforderlich sein. Nach der Behandlung betreffenden Bereich abwaschen und –reiben, um Rückstände zu entfernen. Um weiterem Befall vorzubeugen empfiehlt es sich herauszufinden, welche Bedingungen den Befall begünstigen, und Abhilfe zu schaffen.

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	4 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	11 Stunden	10 Stunden	8 Stunden	2 Stunden
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,38-0,53 mm (15-21 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	
Druckluftspritzen	Empfohlen	Verwenden Sie bitte geeignetes und bewährtes Equipment		
Pinself	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 40 µm (1,6 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 40 µm (1,6 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	International GTA220 (oder International GTA415)	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
Reiniger	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.		
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 durchzuspielen. 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

Wird Intergard 740 mittels Pinsel oder Rolle aufgetragen, sind eventuell mehrere Schichten erforderlich, um die vorgeschriebene Gesamttrockenschichtdicke des Systems zu erzielen.

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.

Wie bei allen Epoxidharz-Anstrichstoffen kann Intergard 740 bei Außenbewitterung kreiden oder sich verfärben. Der Umfang des Kreidens hängt von den klimatischen Bedingungen ab, wobei sich keine nachteiligen Auswirkungen auf das Korrosionsschutzverhalten ergeben und nur eine dünne Oberflächenschicht betroffen ist.

Kondensation von Luftfeuchte während oder unmittelbar nach dem Aufbringen kann zu einer matten Oberfläche und einer minderwertigen Beschichtung führen.

Eine vorzeitige Belastung durch stehendes Wasser verursacht Verfärbungen, insbesondere bei dunklen Farbtönen.

Der Glanz und die Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung hängen von der Auftragstechnik ab. Soweit wie möglich nur mit einer einzigen Auftragsmethode arbeiten.

Zu hohe Schichtdicken von Intergard 740 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

Bei Pinsel- oder Rollenauftrag sowie bei einigen Farbtönen können zwei Schichten Intergard 740 erforderlich sein, um eine gleichmäßige Abdeckung 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.

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

Die folgenden Grundanstrichstoffe sind für Intergard 740 geeignet:

Intercure 200	Interplus 770
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Interzinc 42
Intergard 269	Interzinc 52
Intergard 475HS	Interzinc 315
InterH2O 401	Interzone 505
Interline 944	Interzone 954
Interplus 256	Interzone 1000
Interplus 356	

Beim Einsatz von Intergard 740 als Grundierung auf Beton sind die folgenden Produkte als Endanstrichstoffe geeignet:

Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interline 850	Interzone 954
Interline 944	Interzone 1000
Interseal 670HS	

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 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	24.8 kg
5 US Gal	56 lb	8.4 lb	

LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 18 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: 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

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