

Anorganisches Zinksilicat

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein 2 Komponenten Zink Silikat Shopprimer (Fertigungsbeschichtung) mit guten Korrosionsschutzeigenschaften auch nach Temperaturbelastung bis zu 800°C. Hohe Beständigkeit gegen Beschädigungen verursacht durch Schweißen, Plasmaschneiden und Fräsen. Geeignet für schnelle Schweißprozesse. Ermöglicht die Kontrolle über die sekundäre Untergrundvorbereitung.

ANWENDUNGS-BEREICH

Das Produkt wird als temporärer Korrosionsschutz zur Beschichtung von Stahlkonstruktionen vor der Montage eingesetzt.

Interplate 855 kann mit einer Vielzahl von Hochleistungs-Beschichtungssystemen überarbeitet werden, die in unterschiedlichen Umgebungen wie beispielsweise an der See, im Offshore-Bereich, in Chemie- und Erdölverarbeitungsanlagen, in Kraftwerken und für Brücken zur Anwendung kommen.

PRODUKT-INFORMATION INTERPLATE 855

Farbton	Rotbraun, Grau
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	25% ± 2%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	10-20 µm (0,4-0,8 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 40-80 µm (1,6-3,2 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	16,70 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 15 µm) 668 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 0,6 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen
Trockenzeiten	

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	3 Minuten	8 Minuten	7 Tage	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	3 Minuten	8 Minuten	7 Tage	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	3 Minuten	5 Minuten	7 Tage	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	3 Minuten	3 Minuten	7 Tage	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 5°C (41°F); Teil B 10°C (50°F); Gemischt 13°C (55°F)		
Spezifisches Gewicht	1,32 kg/l (11,0 lb/gal)		
VOC	5.24 lb/gal (628 g/l) 472 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"			

Anorganisches Zinksilicat

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Auftragen der Beschichtung sind alle Oberflächen zu prüfen und gem. ISO 8504:2000 zu bearbeiten. Wo erforderlich, sind Schweißspritzer zu entfernen und gegebenenfalls Schweißnähte und scharfe Kanten zu glätten.

Öl und Fett sind 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 Interplate 855 ein Oxidieren erfolgte, ist die Oberfläche erneut auf die spezifizierte optische Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Das erzielte Strahlprofil muss kantig sein. Als Strahlmittel ist ein kantiges metallisches Strahlmittel (Steel Grit) mit einer Nennkorngröße von 0,6 bis 1 mm (24-40 Tausendstel) oder ein Strahlmittelgemisch mit rundem metallischem Strahlmittel (Steel Shot) mit einer Nennkorngröße von 0,6 bis 1,4 mm (24-56 Tausendstel) zu verwenden.

Dieses Produkt wird NICHT zum Einsatz auf von Hand vorbereitetem Stahl empfohlen.

VERARBEITUNG

Mischung	Das Material wird in 2 Gebinden als Einheit geliefert. Es müssen immer komplette Einheit der gelieferten Menge gemischt werden. Das Mischen erfolgt durch Rühren der Paste (Komponente A) mit einem Hochleistungsrührer und anschließender langsamer Zugabe des Bindemittels (Komponente B) unter ständigem Rühren. Vor der Verarbeitung muss die Mischung mindestens 5 Minuten gerührt werden und die Mischung über ein 30-60 Maschensieb gefiltert werden. Während der Verarbeitung sollte kontinuierlich gerührt werden.			
	Dies ist ein niedrigviskoser Beschichtungsstoff, der bei der Verarbeitung zu rühren ist, damit er homogen bleibt.			
Mischungsverhältnis	0.67 Teil(e) : 1.00 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F) 24 Stunden	15°C (59°F) 24 Stunden	25°C (77°F) 24 Stunden	40°C (104°F) 7 Stunden
Airless-Spritzen	Empfohlen	Verarbeitung in automatischen Durchlaufanlagen (bevorzugtes Verfahren): Düsenbereich 0.53-0.64 mm (21-25 Tausendst.) Manuelles Verfahren: Düsenbereich 0.38-0.58 mm (15-23 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter (850 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
Druckluftspritzen	Empfohlen	Geeignete Ausrüstung anerkannter Hersteller verwenden.		
Pinsel	Geeignet – nur zur Ausbesserung und für kleinere Flächen			
Rolle	Geeignet – nur zur Ausbesserung und für kleinere Flächen			
Verdünnung	International GTA820	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen		
Reiniger	International GTA820			
Arbeitsunterbrechung	Es darf kein Material in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA820 gründlich durchspülen. Nach dem Anmischen des Materials sollte das Gebinde nicht wieder verschlossen werden, und es wird empfohlen nach längerer Arbeitsunterbrechung neu gemischtes Material zu verwenden.			
Reinigung	Die gesamte Ausrüstung unmittelbar nach Gebrauch mit International GTA820 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur, der relativen Luftfeuchtigkeit sowie der vergangenen Zeit einschließlich möglicher Verzögerungen ab. Sämtliche überschüssigen Materialien und leeren Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.			

Anorganisches Zinksilicat

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Gute Überschweißbarkeitseigenschaften lassen sich nur dadurch erzielen, dass das Produkt genau in der vorgeschriebenen Schichtdicke appliziert wird. Übermäßig starker Auftrag führt zu verstärkter Rauchentwicklung beim Schweißen und Brennschneiden und erhöht die Porosität der Schweißstellen.

Interplate 855 ist zur Verarbeitung in automatischen Durchlaufanlagen vorgesehen. Bei manuellem Spritzen kleinerer Flächen ist trockenes Spritzen und übermäßig starker Auftrag zu vermeiden.

Bitte beachten Sie, dass das Produkt zu schnell trocknet, um genaue Nassschichtdickenmessungen zu ermöglichen.

Wird bei der Beschichtung kein gleichmäßiger Film erzielt und das Strahlprofil nicht ausreichend bedeckt, treten bei Bewitterung rasch Korrosionserscheinungen auf.

Die angegebenen Trockenzeiten gelten für die empfohlenen Trockenschichtdicken bei den jeweils genannten Temperaturen, wenn das Produkt in einer automatischen Durchlaufanlage verarbeitet wird. Die Nichteinhaltung dieser Parameter kann zu Schäden an der Anlage, den Rollen und zur Beschädigung der beschichteten Fläche durch die Handhabung der Teile beim Stapeln führen.

Dickere Schichten Interplate 855 bieten zwar eine längere Korrosionsbeständigkeit, führen aber auch zu ungünstigeren Überschweißbarkeits- und Schneideigenschaften und einer schwierigeren Handhabung der beschichteten Teile. Für die Mehrzahl der Umgebungen wird für eine Schutzwirkung von 6–9 Monaten eine Trockenschichtdicke von 25 µm (1 Mil) empfohlen.

Die Beschichtung muss vor der Überarbeitung gut ausgehärtet sein. Dafür muss eine relative Luftfeuchtigkeit von mindestens 50% gegeben sein. Bei einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 50% verzögert sich die Trocknung stark und die Feuchte muss eventuell durch Zuführen von Wasserdampf oder Versprühen von Wasser erhöht werden.

Interplate 855 ist mit kathodischen Korrosionsschutzsystemen auf Basis von Fremdstrom- oder Opferanoden kompatibel.

Vor dem Überarbeiten muss Interplate 855 sauber, trocken und frei von löslichen Salzen und Zinkkorrosionsprodukten sein. Zu hohe Schichtdicken und/oder übermäßig starker Auftrag können zur Rissbildung führen. In einem solchen Fall muss die schadhafte Beschichtung vollständig durch Abstrahlen entfernt und das Originalsystem neu aufgetragen werden.

Weitere Informationen zu den Eigenschaften von Interplate 855 bei der Verarbeitung, Handhabung und bei Bewitterung erhalten Sie von International Protective Coatings.

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

- Lloyd's Register of Shipping - Überschweißbarkeitsbescheinigung der Fertigungsbeschichtung
- Det Norske Veritas - Überschweißbarkeitsbescheinigung auf gestrahltem Stahl

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

Interplate 855 ist mit einer Vielzahl von Hochleistungs-Deckbeschichtungsstoffen überarbeitbar. Dazu gehören folgende Produkte:

Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
InterH2O 401	

Anorganisches Zinksilicat

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 fachkundigen Personal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, oder 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 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	8 Liter	20 Liter	12 Liter	15 Liter

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
		Vol.	Gebinde
	20 Liter	17.7 kg	11.4 kg

LAGERUNG	Lagerstabilität
	Teil A - Mindestens 12 Monate bei 25°C (77°F). Teil B - Mindestens 6 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, 13.03.2017.

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