

Anorganisches Zinksilicat

PRODUKT-BESCHREIBUNG Ein hitzebeständiger Zweikomponenten-Shopprimer (Fertigungsbeschichtung) auf Zinksilicat-Basis mit guten Korrosionsschutzeigenschaften (auch nach Erwärmung bis auf 800° C (1472° F)), der nur eine geringe Neigung zur Bildung von Zinksalzen hat. Das Produkt eignet sich für Hochgeschwindigkeitsschweißen und –schneiden und ist hervorragend gegen Schäden beständig, wie sie beim Schweißen, Brennschneiden und Glätten entstehen, sodass im Vergleich zu normalen Zinksilicatprodukten ein geringeres Maß an zusätzlicher Untergrundvorbehandlung erforderlich ist.

ANWENDUNGS-BEREICH Eine Fertigungsbeschichtung um den Stahl zu schützen während der Fabrikation und Montage. Für den Einsatz mit kontrolliertem Kathodenschutz geeignet. Für Neukonstruktionen einsetzbar.

PRODUKT-INFORMATION INTERPLATE 937

Farbton Grau, Braun

Glanzgrad Matt

Festkörpervolumen 23%

Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT) 10-18 µm (0,4-0,7 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 43-78 µm (1,7-3,1 Mil) Nassschichtdicke

Theoretische Ergiebigkeit 17,70 m²/l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 13 µm)
738 sq. ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 0.5 Mil)

Praktische Ergiebigkeit Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor.

Applikationsmethode Airless-Spritzen in automatischen Durchlaufanlagen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
25°C (77°F)	1	5 Minuten	7 Tage	Unbegrenzt ²
40°C (104°F)	1	4 Minuten	7 Tage	Unbegrenzt ²

¹ Entfällt; Interplate 937 trocknet so schnell, dass dies nicht messbar ist.

² Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

SICHERHEITSDATEN **Flammpunkt** Teil A 10°C (50°F); Teil B 14°C (57°F); Gemischt 13°C (55°F)
Angaben für Produkte, die in Nordamerika eingesetzt werden, siehe Abschnitt „Produkteigenschaften“.

Spezifisches Gewicht 1,25 kg/l (10,4 lb/gal)

VOC 5.41 lb/gal (649 g/l) EPA Methode 24
519 g/kg
EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Anorganisches Zinksilicat

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

Reinigungsstrahlen auf Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interplate 937 eine Oxidation der Oberfläche erfolgte (Neurost), ist die Oberfläche erneut auf die angegebene optische Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Wird ein rundes Strahlmittel (Shot) verwendet, sollten diesem mindestens 20% eines kantigen metallischen Strahlmittels (Steel Grit) zugesetzt werden, damit ein etwas kantiges Profil entsteht.

Vor Auftrag von Interplate 937 Staub und Strahlmittel mittels eines geeigneten Verfahrens entfernen.

Es wird ein Oberflächenprofil von 30 -75 µm (1,2 -3,0 Mil) empfohlen.

VERARBEITUNG

Mischung	Das Material wird in zwei Behältern als eine Einheit geliefert. Stets eine komplette Einheit in den gelieferten Anteilen mischen.			
	(1) Pastöse Komponente (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren.			
	(2) Bindemittel (Teil B) langsam unter Rühren zugeben und mindestens 5 min weiterrühren, damit sich die Komponenten vermischen.			
	(3) Material durch ein 30-60-mesh-Sieb in einen Behälter, ein Gebinde oder einen Druckkessel mit einem integrierten luftbetriebenen Rührwerk geben.			
	(4) Gemischtes Material bei geringer Geschwindigkeit (~ 20 rpm) rühren, damit es homogen bleibt.			
	(5) System geschlossen halten und vor Feuchtigkeit schützen.			
Mischungsverhältnis	0.6 Teil(e) : 1.0 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F)	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	6 Stunden
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,38-0,58 mm (15-23 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 60 kg/cm ² (853 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 kleine Flächen			
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen			
Verdünnung	International GTA820 oder International GTA840			
Reiniger	International GTA820 oder International GTA840			
Arbeitsunterbrechung	Es darf kein Material in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA820 oder International GTA840 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	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA820 oder International GTA840 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals 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.			

Anorganisches Zinksilicat

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Interplate 937 wurde zur Verarbeitung in automatischen Durchlaufanlagen entwickelt. Das Produkt kann auch manuell gespritzt werden; für komplexe Konstruktionen empfiehlt sich dies jedoch nicht.

Trockenschichtdicken über 30 µm (1,1 Mil) führen zu verstärkter Rauchentwicklung beim Schweißen und höherer Porosität der Schweißstellen. Die Trocknungszeiten hängen von der Objekttemperatur und Belüftung ab. Bei einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 50% verzögert sich die Trocknung.

Shop Primer sind nicht geeignet, bereits beschichtete Flächen mit sich selbst auszubessern.

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

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

- Schweißdämpfe - Thermal Degradation on Welding (NOHA)
- Schweißdämpfe - Gasspürversuche während des Schweißens (SLV)
- Überschweißbarkeit - Unbedenklichkeitsbestätigung für überschweißbare Fertigungsbeschichtungen (Shop Primer) (GL)
- Überschweißbarkeit - Approval of Prefabrication Primers (LR)
- Überschweißbarkeit - Shop Primers for Welded Steel Structures (BV)
- Überschweißbarkeit - Shop Primers for Corrosion Protection of Steel Plates and Structures (DNV)
- Schwerentflammbarkeit - gemäß Schiffsausrüstungsrichtlinie

Aufgrund dezentral bezogener Lösemittel weist das in Nordamerika hergestellte und vertriebene Produkt die folgenden Flammpunkte auf: Teil A 14°C (60°F), Teil B 15°C (61°F), gemischtes Material 14°C (60°F). Dies wirkt sich nicht nachteilig auf die Leistungseigenschaften des Produktes aus.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Die folgenden Grund- und Deckbeschichtungsstoffe werden für Interplate 937 empfohlen:

Intercure 200HS
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Intergard 475HS
Interseal 670HS
Interzinc 315
Interzinc 52

Informationen über weitere geeignete Grund-/Deckbeschichtungsstoffe sind von International Protective Coatings erhältlich.

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 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 fordern.

Bei Fragen zur Eignung dieses Produktes gibt International Protective Coatings weitere Auskunft.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	7.5 Liter	20 Liter	12.5 Liter	15 Liter
	5 US Gal	1.88 US Gal	5 US Gal	3.13 US Gal	3.5 US Gal

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
			16.26 kg
	5 US Gal	33.4 lb	26.1 lb

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, 09.06.2016.

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