

Alkydharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Interprime 198 ist ein hochleistungsfähiger, schnelltrocknender, universell einsetzbarer Einkomponenten-Grundbeschichtungsstoff auf Alkydharzbasis.

ANWENDUNGS-BEREICH

Das Produkt ist hauptsächlich für den Einsatz als Instandhaltungsbeschichtung auf handentrostetem Stahl vorgesehen.

Durch seine schnelle Trocknung eignet sich Interprime 198 ebenfalls zur Beschichtung von Neukonstruktionen im Stahlbaubetrieb.

Interprime 198 ist für handentrostete Untergründe einsetzbar und kann mit einer Vielzahl von Deckbeschichtungsstoffen, einschließlich Produkten auf Epoxidharz- und Polyurethanbasis, überarbeitet werden.

PRODUKT-INFORMATION INTERPRIME 198

Farbton	Grau, Oxidrot
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	41%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	50-75 µm (2-3 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 122-183 µm (4,9-7,3 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	6,80 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 60 µm) 274 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 2,4 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle
Trockenzeiten	

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	3 Stunden	8 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	90 Minuten	3 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	1 Stunde	2 Stunden	2 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	30 Minuten	1 Stunde	1 Stunde	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings
Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften".

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	35°C (95°F)	
Spezifisches Gewicht	1,26 kg/l (10,5 lb/gal)	
VOC	4.22 lb/gal (506 g/l) 416 g/kg Emissionen	EPA Methode 24 EU-Richtlinie über die Begrenzung von flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Alkydharz

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Die Leistung des Produktes hängt vom Grad der Untergrundvorbehandlung ab. Die zu beschichtende Oberfläche muss 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.

Schmutzansammlungen und lösliche Salze sind zu entfernen. Eine trockene Bürste reicht normalerweise zur Beseitigung von Schmutzansammlungen aus. Lösliche Salze sind durch Abwaschen mit Wasser in geeigneter Qualität zu entfernen.

Öl und Fett ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6.

Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Interprime 198 eignet sich zum Auftrag auf gestrahlte Oberflächen, die ursprünglich den obigen Reinheitsgrad aufwiesen, deren Zustand sich jedoch nach 7-10-tägiger Lagerung unter guten Werkstattbedingungen verschlechtert hat. Der Zustand der Oberfläche darf sich bis auf den Reinheitsgrad Sa2 verschlechtern, die Oberfläche muss jedoch frei von lose anhaftenden, pulverigen Verunreinigungen sein.

Instandhaltungs- und Ausbesserungsarbeiten auf der Baustelle

Das Produkt ist zum Auftrag auf Oberflächen bestimmt, die auf den Reinheitsgrad St 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP2 vorbereitet wurden. Bei Verwendung maschinell angetriebener Werkzeuge ist darauf zu achten, dass die Oberfläche nicht poliert wird. Das Produkt kann auch auf Oberflächen appliziert werden, die durch Sweepen auf den Reinheitsgrad Sa 1 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP7 vorbehandelt wurden. Bei Oberflächen schlechter Qualität erzielt man durch Pinselauftrag ein besseres Beschichtungsergebnis.

Interprime 198 ist zum überlappenden Auftrag auf die meisten gealterten Beschichtungssysteme geeignet. Lose oder abblätternde Beschichtungen sind vollständig zu entfernen. Glänzende Epoxidharz- und Polyurethansysteme müssen gegebenenfalls angeschliffen werden..

VERARBEITUNG

Mischung	Dieses Produkt besteht aus einer Komponente. Vor der Verarbeitung muss das Produkt mit Hilfe eines geeigneten Rührwerks gründlich aufgerührt werden.	
Mischungsverhältnis	Entfällt	
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,43-0,53 mm (17-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm ² (2503 psi)
Druckluftspritzen	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse
		DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E
Pinsel	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 40-50 µm (1,6-2,0 Mil) erzielt werden.. Ein zu dünner Auftrag ist zu vermeiden.
Rolle	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 40-50 µm (1,6-2,0 Mil) erzielt werden.. Ein zu dünner Auftrag ist zu vermeiden.
Verdünnung	International GTA007	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.
Reiniger	International GTA007	
Arbeitsunterbrechung	Die gesamte Ausrüstung mit International GTA007 gründlich durchspülen. Unverbrauchtes Material in dicht verschlossenen Behältern aufbewahren. In angebrochenen Behältern kann es im Laufe der Lagerung zur Hautbildung und/oder einer Erhöhung der Viskosität des Beschichtungsstoffes kommen. Der Beschichtungsstoff ist vor der Verarbeitung zu filtern.	
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA007 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.	

Alkydharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Die Korrosionsschutzeigenschaften auf handentrostetem Stahl hängen unmittelbar vom Grad der Untergrundvorbehandlung sowie von der Trockenschichtdicke des applizierten Systems ab.

Damit das Beschichtungssystem einen guten Korrosionsschutz bietet, muss durch Auftrag mehrerer Schichten auf handentrosteten Stahl eine Mindesttrockenschichtdicke von insgesamt 150 µm (6 Mil) erzielt werden.

Die Mindestüberarbeitungsintervalle sind bei Überarbeitung mit Interprime 198 kürzer. Bei Überarbeitung mit Deckbeschichtungsstoffen auf Epoxidharz- oder Polyurethanbasis beträgt die Mindestüberarbeitungszeit bei 25° C (77°F) 16 Stunden. Weitere Informationen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Bei Überarbeitung mit Epoxidharz- oder Polyurethanprodukten muss die vorgeschriebene Trockenschichtdicke eingehalten werden, damit die Trocknung entsprechend erfolgen kann. Zudem ist ein übermäßig starker Auftrag von Interprime 198 zu vermeiden.

Das Produkt ist nicht für den Einsatz in aggressiven, sehr korrosiven Umgebungen oder auf stark von Lochkorrosion befallenem oder verunreinigtem Stahl vorgesehen.

Interprime 198 kann nicht zur Überarbeitung gealterter Chlorkautschuk- oder Vinylsysteme eingesetzt werden.

Bei Einsatz am Meer können die eingesetzten Beschichtungssysteme und angewandten Überarbeitungsintervalle von den angegebenen Systemen und Intervallen abweichen. Beschichtungssysteme, in denen Interprime 198 enthalten ist, eignen sich nicht für Bereiche, die unter Wasser gesetzt werden.

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

Interprime 198 wird normalerweise auf gestrahlte oder mit motorisch angetriebenen Werkzeugen vorbereitete Stahluntergründe appliziert. Das Produkt eignet sich jedoch auch zum Auftrag auf die nachfolgenden Grundbeschichtungen oder zur Ausbesserung vorhandener Beschichtungen (mit Ausnahme von Chlorkautschuk-, acrylierten Kautschuk- und Bitumenlacken), auf die es überlappend appliziert werden kann.

Intergard 251
Intergard 269

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Interprime 198 empfohlen:

Intercryl 530
Interfine 629HS
Intergard 740
Interlac 665
Interplus 770
Interplus 880
Interthane 990

Informationen zu anderen geeigneten Grund- und Deckbeschichtungsstoffen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Alkydharz

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	Vol.	Gebinde
	20 Liter	20 Liter	20 Liter
	5 US Gal	5 US Gal	5 US Gal
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.			
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße		
	20 Liter		26.8 kg
	5 US Gal		60.8 lb
LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 24 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 Zusage 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, 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