

Alkydharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Interprime 306 ist ein schnelltrocknender, dickschichtiger Einkomponenten-Grundbeschichtungsstoff auf Alkydharzbasis.

ANWENDUNGSBEREICH

Das Produkt wird nach der Montage im Stahlbaubetrieb als Grundbeschichtung appliziert und ist speziell für Stahlbauprojekte vorgesehen, die nach dem Schema "Strahlen – Montage – Grundierung" realisiert werden. Des Weiteren wird es dort eingesetzt, wo eine schnelle Trocknung und Handhabbarkeit der beschichteten Teile gefordert wird.

Interprime 306 eignet sich für den Einsatz in gering bis mäßig korrosiven Umgebungen, wie sie meist in Gebäuden mit wirtschaftlicher Nutzung, Schulen, Krankenhäusern usw. anzutreffen sind.

PRODUKT-INFORMATION INTERPRIME 306

Farbton	Begrenzte Auswahl
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	45%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	50-100 µm (2-4 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 111-222 µm (4,4-8,9 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	6 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 241 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 3 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)	45 Minuten	4 Stunden	24 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	30 Minuten	2.5 Stunden	10 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	20 Minuten	1.5 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	10 Minuten	1 Stunde	1 Stunde	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	26°C (79°F)
Spezifisches Gewicht	1,36 kg/l (11,3 lb/gal)
VOC	4.05 lb/gal (486 g/l) 354 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"

Protective Coatings

Alkydharz

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 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6.

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

Interprime 306 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.

Grundierte Flächen

Interprime 306 kann auf zugelassene Korrosionsschutzgrundierungen appliziert werden. Die Grundierungsoberfläche muss trocken und frei von Verunreinigungen sein, und Interprime 306 ist innerhalb der angegebenen Überarbeitungsintervalle aufzutragen (siehe hierzu das entsprechende Produktdatenblatt).

Schadhafte Stellen und geschädigte Flächen sind gemäß dem vorgeschriebenen Normreinheitsgrad vorzubereiten (z. B. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 - Reinigungsstrahlen oder SSPC-SP11 - Reinigung mit maschinell angetriebenen Werkzeugen) und vor dem Aufbringen von Interprime 306 an den notwendigen Stellen zu grundieren.

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 0,33-0,58 mm (13-23 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 141 kg/cm ² (2005 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 µm (2,0 Mil) erzielt werden.	
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50 µm (2,0 Mil) erzielt werden.	
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

Interprime 306 bietet bei einschichtigem Auftrag guten Kantenschutz; die besten Ergebnisse erreicht man jedoch, wenn man an den Kanten 2 Gänge spritzt. Es ist günstiger, so zu verfahren, als zu versuchen, mit einem Gang eine dicke Schicht zu erzielen.

Die maximale Schichtdicke einer Schicht lässt sich am besten durch Airless-Spritzen erzielen. Mit anderen Verarbeitungsmethoden ist die erforderliche Schichtdicke meist nicht erreichbar. Bei Verarbeitung durch Druckluftspritzen können zur Erzielung der maximalen Schichtdicke mehrere Kreuzgänge erforderlich sein.

Bei niedrigen oder hohen Temperaturen ist die maximale Schichtdicke ggf. nur durch spezielle Auftragstechniken erreichbar.

Damit das Beschichtungssystem guten Korrosionsschutz gewährleistet, muss die Trockenschichtdicke des Systems mindestens 75 µm (3 Mil) betragen. Wird Interprime 306 mittels Pinsel oder Rolle aufgetragen, sind eventuell mehrere Schichten erforderlich, um die vorgeschriebene Gesamttrockenschichtdicke des Systems zu erzielen.

Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen. Beim Aufbringen von Interprime 306 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Interprime 306 ist nicht zum Auftrag auf handentrosteten Stahl vorgesehen, es sei denn, es handelt sich um kleinere, auszubessernde Flächen.

Interprime 306 ist nicht zum dauerhaften Eintauchen in Wasser bestimmt. Eine vorzeitige Belastung durch stehendes Wasser verursacht Verfärbungen, insbesondere bei dunklen Farbtönen.

Zu hohe Schichtdicken von Interprime 306 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

Hohe Trockenschichtdicken können auch die Durchtrocknung verzögern und bei unmittelbar darauffolgendem Auftrag pflegender Deckbeschichtungen zu Filmfehlern führen.

Das Produkt ist nicht für den Einsatz in aggressiven, sehr korrosiven Umgebungen oder auf stark von Lochkorrosion befallenen oder verunreinigtem Stahl vorgesehen. Wird eine haltbare, pflegende Deckbeschichtung mit guter Glanzhaltung und Farbtonbeständigkeit benötigt, dann ist das Produkt mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen zu überarbeiten. In Umgebungen, deren Korrosivität gemäß ISO 12944 -2 nicht höher als C3 ist, kann Interprime 306 unter den Intumeszenz-Produkten auf Acrylharzbasis von International als Grundbeschichtung eingesetzt werden.

Das maximale Überarbeitungsintervall hängt von der Intaktheit der bewitterten Beschichtung ab. Eine Schicht in einer Trockenschichtdicke von 75 µm (3 Mil) kann normalerweise nach 6 Monaten Bewitterung überarbeitet werden, vorausgesetzt, die Oberfläche wird entsprechend gereinigt und etwaige beschädigte Stellen werden ausgebessert.

Interprime 306 erfüllt die Anforderungen der spanischen Normen UNE 23.727.90 (Brandverhalten) und UNE 23.721-90 (Wärmestrahlung), nach denen es als Produkt der Klasse M1 zugelassen ist.

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 306 wird normalerweise auf gestrahlten Stahl appliziert, das Produkt ist jedoch auch auf den folgenden Fertigungsbeschichtungen einsetzbar:

Interplate 180
Interplate 398

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Interprime 306 empfohlen:

Interchar 404	Interlac 645
Interchar 963	Interlac 658
Intercryl 700	Interlac 665

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

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.

GEBINDEGROSSE	Verpackungsgröße	Vol.	Gebinde
	20 Liter	20 Liter	20 Liter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.			
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße		
	20 Liter	29 kg	
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 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.

Ausgabe: 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 -30 | Fax +49 (0) 4175 / 808 99 -32
 E-Mail: info@ske-beschichtungen.de | www.ske-beschichtungen.de