Interprime® 539

Ätzprimer

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Interprime 539 ist ein phosphorsäurehaltiger Einkomponenten-Ätzprimer auf Basis von modifiziertem Polyvinylbutyral, der ohne Zinkchromat formuliert wurde.

ANWENDUNGS-BEREICH

Als Vorbehandlungs-Grundierung zur Verbesserung der Haftfestigkeit und Versiegelung der Oberfläche von Nichteisen-Metallen wie Aluminium, Kupfer, Messing, Kadmium, Zink und Nickel.

Interprime 539 eignet sich insbesondere zur Grundierung von Untergründen aus verzinktem Stahl.

PRODUKT-INFORMATION INTERPRIME 539

Farbton	Gelb, Rosa
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	24%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	10-20 µm (0,4-0,8 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 42-83 µm (1,7-3,3 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	16 m²/l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 15 µm) 642 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, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

			Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
Untergrund-temperatur	**Handtrocken**	**Begehbar**	*Minimum*	*Maximum*
5°C (41°F)	30 Minuten	60 Minuten	2 Stunden	Unbegrenzt[1]
15°C (59°F)	20 Minuten	45 Minuten	60 Minuten	Unbegrenzt[1]
25°C (77°F)	15 Minuten	30 Minuten	60 Minuten	Unbegrenzt[1]
40°C (104°F)	10 Minuten	20 Minuten	60 Minuten	Unbegrenzt[1]

[1] Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

Die Überarbeitungszeiten hängen von den Umgebungsbedingungen ab. Weitere Hinweise finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften".

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	28°C (82°F)	
Spezifisches Gewicht	1,06 kg/l (8,8 lb/gal)	
VOC	6.20 lb/gal (744 g/l)	EPA Methode 24
	701 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

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.

Untergründe aus Nichteisen-Metallen vor dem Auftrag von Korrosionsschutzsystemen von International vorzugsweise durch Sweepen auf Sa1 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP7 oder Anschleifen mit grobem Schleifpapier und nachfolgender Behandlung wie oben beschrieben vorbereiten. Wird der Untergrund durch Reinigungsstrahlen vorbehandelt, einen niedrigen Luftdruck und ein Schleifmittel mit einer feineren Korngröße (80 Mesh) wählen und das Gerät in einem Abstand von 1 m zur Oberfläche halten. Interprime 539 nur dann einsetzen, wenn eine solche Vorbehandlung nicht möglich ist.

Untergründe aus Nichteisen-Metallen

Sicherstellen, daß die Oberfläche sauber, trocken und frei von metallischen Korrosionsprodukten ist.

Handelt es sich bei dem Untergrund um Aluminium oder eine Leichtmetalllegierung, Oberfläche gemäß SSPC-SP1 mit Lösemittel reinigen und danach entweder chemisch ätzen oder durch leichtes Strahlen vorbehandeln. Es ist wichtig, nach dem Auftrag von Interprime 539 ein Beschichtungssystem aufzubringen, das für Aluminium geeignet ist.

Untergründe aus verzinktem Stahl

Wenn die Oberfläche vor dem Transport auf die Baustelle nicht durch Aufbringen einer Phosphatschicht vorbehandelt wurde, gemäß SSPC-SP1 entfetten und etwaige Zinkkorrosionsprodukte durch manuelle Reinigung entfernen.

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 0,25-0,38 mm (10-15 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 112 kg/cm² (1593 psi)
Drucktopf-Verfahren	Geeignet	Pistole DeVilbiss MBC oder JGA Druckl.-Kappe 704 oder 765 Flüssigk.-Düse E
Druckluftspritzen	Empfohlen	Geeignete Ausrüstung anerkannter Hersteller verwenden.
Pinsel	Geeignet	Ein zu starker Auftrag ist zu vermeiden.
Rolle	Geeignet	
Verdünnung	International GTA220	Siehe Abschnitt "Produkteigenschaften"
Reiniger	International GTA220	
Arbeitsunterbrechung	Es darf kein Material in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA220 gründlich durchspülen.	
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA220 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.	

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Der zu behandelnde Untergrund muss vollkommen fettfrei sein, da nachfolgende Deckbeschichtungen ansonsten nicht gut haften.

Bei Auftrag von Interprime 539 mittels Druckluftspritzen können bis zu 10 % des empfohlenen Verdünners zugegeben werden, um die Verarbeitungseigenschaften und das Eindringen des Beschichtungsstoffes in den Untergrund zu verbessern.

Bei Auftrag von Interprime 539 mittels Airless-Verfahren können bis zu 5% des empfohlenen Verdünners zugegeben werden, um die Verarbeitungseigenschaften und das Eindringen des Beschichtungsstoffes in den Untergrund zu verbessern.

Beim Aufbringen von Interprime 539 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Die Einwirkung von unannehmbar niedrigen Temperaturen und/oder hoher Feuchtigkeit während oder unmittelbar nach der Verarbeitung kann zu einer unvollständigen Trocknung und zur Verunreinigung der Oberfläche führen, und somit die Haftung zwischen den nachfolgenden Schichten beeinträchtigten.

Tau oder Regen auf dem unausgehärteten Produkt kann zum Anlaufen oder zur Braunverfärbung der Oberfläche führen. Dies kann die Aushärtung und die Haftung nachfolgender Deckbeschichtungen beeinträchtigen.

Produkt nicht bei einer relativen Luftfeuchtigkeit über 90 % oder unter Bedingungen, bei denen es wahrscheinlich zur Schwitzwasserbildung kommt, applizieren.

Übermäßig hohe Schichtdicken können zu Rissen im Beschichtungsfilm führen, wenn das Produkt mit dickschichtigen Systemen überarbeitet wird.

Ein übermäßig starker Auftrag von Deckbeschichtungssystemen, die starke Lösemittelgemische enthalten, kann zu einer Erweichung von Interprime 539 und zu Haftungsverlust während der Trocknung/Härtung der Deckbeschichtung führen und sollte vermieden werden.

Obwohl Interprime 539 unbegrenzt lange überarbeitbar ist, empfiehlt es sich nicht, eine mit Interprime 539 beschichtete Fläche lange Zeit im Außenbereich unter Einwirkung von Feuchtigkeit zu lagern, da dies die Haftung nachfolgender Deckbeschichtungen beeinträchtigen kann. Die Überarbeitungsintervalle sollten so kurz wie möglich gehalten werden. Spezielle Ratschläge hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

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

Interprime 539 ist als Grundierung für Nichteisen-Metalle und Untergründe aus verzinktem Stahl vorgesehen.

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Interprime 539 empfohlen:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 200HS	Intergard 540
Intercure 420	Interlac 658
Intergard 251	Interplus 770
Intergard 269	Interplus 880
Intergard 400	Interprime 106
Intergard 410	Interseal 670HS

Nachfolgende Deckbeschichtungssysteme müssen stets eine ausreichend hohe Trockenschichtdicke aufweisen, damit der Untergrund gut geschützt ist.

Weitere Informationen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

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	Vol.	Gebinde
	5 Liter	5 Liter	5 Liter
	Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.		
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße		
	5 Liter	5.8 kg	
LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 12 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, 05.02.2015.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt.

SKE Beschichtungssysteme GmbH I Buchenring 11 I D-21272 Egestorf
Fon +49 (0) 4175 / 808 99 -31 I Fax +49 (0) 4175 / 808 99 -32
E-Mail: info@ske-beschichtungen.de I www.ske-beschichtungen.de