

Oberflächentolerantes Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Härter für normale Temperaturen EGA247

Ein dickschichtiger, oberflächentoleranter Zweikomponenten-Instandhaltungsbeschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis mit geringem VOC-Gehalt und hohem Festkörpervolumen.

ANWENDUNGS-BEREICH

Zum Auftrag auf eine Vielzahl von Untergründen einschließlich von handentrostetem Stahl, reinigungsgestrahlttem und nassgestrahlttem Stahl sowie auf viele intakte gealterte Beschichtungen vorgesehen.

Bietet einen ausgezeichneten Korrosionsschutz für Industrieanlagen im Küstenbereich, Zellstoff- und Papierfabriken, Brücken und Offshore-Anlagen, die durch die Witterung oder im Unterwasserbereich beansprucht werden.

PRODUKT-INFORMATION INTERSEAL 670HS

Farbton	Verfügbar in einem breiten Spektrum an Farbtönen, inkl. Aluminium
Glanzgrad	Seidenglanz (Aluminium ist Seidenmatt)
Festkörpervolumen	82% ± 3% (Vom Farbton abhängig)
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	100-250 µm (4-10 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 122-305 µm (4,9-12,2 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	6,56 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 263 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 5 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit selbst	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	8 Stunden	32 Stunden	32 Stunden	6 Wochen ¹
15°C (59°F)	7 Stunden	26 Stunden	26 Stunden	4 Wochen ¹
25°C (77°F)	5 Stunden	18 Stunden	18 Stunden	14 Tage ¹
40°C (104°F)	2 Stunden	6 Stunden	6 Stunden	7 Tage ¹

¹ Bezieht sich auf die Endanwendung im Unterwasserbereich. Bei nicht eingetauchtem Einsatz ist das maximale Überbeschichtungsintervall "Verlängert"; siehe AkzoNobel Definitionen und Abkürzungen.

Überarbeitungsintervalle für Deckbeschichtungsstoffe siehe Abschnitt "Produkteigenschaften" Bei Verwendung von Polysiloxan-Deckbeschichtungsstoffen verkürzen sich die maximalen Überarbeitungsintervalle. Hier kann International Protective Coatings weitere Auskunft erteilen.

Ein Härter für Tieftemperaturen ist ebenfalls verfügbar; Einzelheiten entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Datenblatt.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 36°C (97°F); Teil B 56°C (133°F); Gemisch 33°C (91°F)	
Spezifisches Gewicht	1,6 kg/l (13,4 lb/gal)	
VOC	2.00 lb/gal (240 g/l)	EPA Methode 24
	114 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
	151 g/l	Nationaler Chinesischer Standard GB23985

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Oberflächentolerantes Epoxidharz

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 Beschichtungstoffes 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.

Reinigungsstrahlen

Für Unterwasseranwendung muss Interseal 670HS auf Oberflächen aufgetragen werden, die gemäß Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbereitet wurden. Bei atmosphärischer Einwirkung wird die beste Leistung erzielt, wenn Produkt auf Oberflächen aufgetragen wird, die mindestens auf Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbereitet sind. Oberflächenfehler, die durch das Strahlen entstanden sind, sollten geschliffen, aufgefüllt oder in geeigneter Weise behandelt werden.

Ein Oberflächenprofil von 50-75µm (2-3 Mil) wird empfohlen.

Vorbereitung von Hand oder maschinelle Vorbereitung

Vorbereitung von Hand oder mit maschinell angetriebenen Werkzeugen auf mindestens St 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP2.

Zur Beachtung: Zunder ist vollständig zu entfernen. Oberflächen, die durch Schlagwerkzeuge wie z. B. Nadelhämmer nicht angemessen vorbehandelt werden können, sind durch Reinigungsstrahlen der betreffenden Stellen auf mindestens Sa 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorzubereiten. Das entspricht bei dieser Norm meist dem Rostgrad C oder D.

Druckwasserstrahlen/Nassstrahlen

Das Produkt kann auf Oberflächen appliziert werden, die auf Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbereitet wurden und bei denen eine Flugrostbildung erfolgt ist. Der Zustand der Oberflächen darf jedoch nicht schlechter als HB2½M (International Hydroblasting Standards) oder SB2½M (International Slurry Blasting Standards) sein. Unter bestimmten Umständen ist auch ein Auftrag auf feuchte Oberflächen möglich. Weitere Informationen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Gealterte Beschichtungen

Interseal 670HS eignet sich zur Überarbeitung bestimmter intakter, fest haftender gealterter Beschichtungen. Lose oder abblätternde Beschichtungen sind vollständig zu entfernen. Glänzende Deckbeschichtungen müssen eventuell leicht angeschliffen werden, um eine natürliche Verankerung der nachfolgenden Beschichtung zu ermöglichen. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften.

VERARBEITUNG

Mischung	Das Produkt wird in zwei Gebinden als eine Einheit geliefert. Stets eine komplette Einheit in den gelieferten Anteilen mischen. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verbrauchen.			
	(1) Basis (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren.			
	(2) Den gesamten Härter (Teil B) mit der Basis (Teil A) und gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
Mischungsverhältnis	5.67 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F) 5 Stunden	15°C (59°F) 3 Stunden	25°C (77°F) 2 Stunden	40°C (104°F) 60 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,45-0,58 mm (18-23 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm ² (2503 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole DeVilbiss MBC oder JGA Druckl.-Kappe 704 oder 765 Flüssigk.-Düse E		
Pinself	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 100-125 µm (4,0-5,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 75-100 µm (3,0-4,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	International GTA220.	Die Zugabe von Verdünnung ist normalerweise nicht erforderlich. Bitte kontaktieren sie unseren lokalen Ansprechpartner für Hinweise zur Applikation bei extremen Bedingungen. Verdünnen sie das Produkt nicht stärker als die nationale Gesetzgebung erlaubt.		
Reiniger	International GTA822 (oder GTA415)	Die Wahl des Reinigers unterliegt möglicherweise der örtlichen Gesetzgebung. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertreter, um spezifische Beratung zu erhalten.		
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 gründlich durchspülen. Nach dem Mischen der Farbeinheiten sollten diese nicht wieder in geschlossenen Behältern weiter aufbewahrt werden; nach längerer Unterbrechung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.			
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung mehrmals im Laufe des Tages durchzuspielen. 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.			

Oberflächentolerantes Epoxidharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Für den Unterwassereinsatz ist es erforderlich, den Untergrund auf den Reinheitsgrad SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorzubehandeln und danach mehrere Schichten Interseal 670HS bis zu einer Gesamttrockenschichtdicke von mindestens 250 µm (10 Mil) aufzutragen.

Farbtöne, welche im Chromascan-Verfahren hergestellt werden, sollten nicht als Grundbeschichtung für Unterwasseranwendungen vorgesehen werden.

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.

Wird zum Nassstrahlen Salzwasser verwendet, dann ist die behandelte Oberfläche vor Auftrag von Interseal 670HS gründlich mit Süßwasser abzuwaschen. Bei frisch gestrahlten Oberflächen ist eine geringfügige Flugrostbildung zulässig und einer zu feuchten Oberfläche vorzuziehen. Pfützen und andere Wasseransammlungen sind zu beseitigen.

Interseal 670HS ist auf entsprechend abgedichteten oder grundierten Beton applizierbar. Bitte wenden Sie sich an International Protective Coatings, um weitere Hinweise zu Spezifikationen und Grundbeschichtungen zu erhalten.

Interseal 670HS eignet sich zur Überarbeitung intakter, gealterter Alkydharz-, Epoxidharz- und Polyurethansysteme. Das Produkt empfiehlt sich jedoch nicht zur Überarbeitung von thermoplastischen Beschichtungen wie z.B. Systemen auf Chlorkautschuk- und Vinylharzbasis. Empfehlungen für Alternativen erhalten Sie von International Protective Coatings.

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

Der Glanz und die Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung hängen von der Auftragstechnik ab. Soweit wie möglich nur mit einer einzigen Auftragsmethode arbeiten.

Wie alle Epoxidharze kreiidet Interseal 670HS bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produkts aus. Der tatsächliche Grad der Kreidung hängt von den klimatischen Bedingungen ab und ist normalerweise auf eine dünne oberflächliche Schicht beschränkt.

Eine vorzeitige Belastung durch stehendes Wasser verursacht Verfärbungen, insbesondere bei dunklen Farbtönen.

Interseal 670HS kann durch Zugabe von GMA 132 (zerkleinertem Flint) als rutschfestes Beschichtungssystem für Deckbereiche verwendet werden. In diesem Fall ist das Produkt auf eine geeignete Grundbeschichtung aufzutragen. Die charakteristische Schichtdicke liegt zwischen 50 und 100 µm (20-40 Mil). Der Auftrag erfolgt am günstigsten mit einer geeigneten Trichterpistole mit großer Düse (z. B. Sagola 429 oder eine Lufttexturpistole mit einer 5-10-mm-Düse). Für kleinere Flächen kann eine Kelle oder Rolle verwendet werden. Alternativ dazu kann ein breitverteilendes Auftragsverfahren gewählt werden; weitere Informationen sind hier von International Protective Coatings erhältlich.

Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen

Temperatur	Handtrocken	Begehbar	Minimum Überarbeitungsintervall mit empfohlenen Deckbeschichtungen	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	8 Stunden	32 Stunden	20 Stunden	12 Wochen
15°C (59°F)	7 Stunden	26 Stunden	14 Stunden	8 Wochen
25°C (77°F)	5 Stunden	18 Stunden	10 Stunden	4 Wochen
40°C (104°F)	2 Stunden	6 Stunden	4 Stunden	2 Wochen

Für eine schnellere Aushärtung bei Temperaturen unter 10°C (50°F) ist auch ein Tieftemperaturhärter erhältlich, der jedoch zu anfänglichen Farbveränderungen und schnellerer Verfärbung bei Bewitterung führt.

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

Interseal 670HS wird normalerweise auf fachgerecht vorbereitete Stahluntergründe appliziert. Das Produkt ist jedoch auch auf entsprechend grundierte Untergründe applizierbar.

Geeignete Grundbeschichtungen sind

Intercure 200	Intergard 269
Interplus 356	Interzinc 315
Interzinc 52E	

Wo ein optisch ansprechender Deckbeschichtungsstoff erforderlich ist, werden folgende Produkte empfohlen:

Interfine 878	Interfine 979
Intergard 740	Interthane 870
Interthane 990	Interthane 990E

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

Oberflächentolerantes Epoxidharz

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 fachkundigem Personal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, des Sicherheitsdatenblattes (Material Safety Data Sheet) und den Gebinden zu benutzen.

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.

Sollten Sie bzgl. der Eignung des Produkts Fragen haben, wenden Sie sich bitte an AkzoNobel für weiterführende Informationen.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	17 Liter	20 Liter	3 Liter	3.7 Liter
	5 US Gal	4.25 US Gal	5 US Gal	0.75 US Gal	1 US Gal

Bzgl. der Verfügbarkeit von alternativen Verpackungseinheiten wenden Sie sich bitte an AkzoNobel.

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
		30.8 kg	3.5 kg
64.9 lb	6.8 lb		

LAGERUNG	Lagerstabilität
	18 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, 12.12.2022.

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