

Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Abriebfeste 2K-Epoxidharzbeschichtung, die für hervorragenden langfristigen Korrosionsschutz Aluminiumpigmente enthält.

Nach einer unternehmenseigenen Polymer-Technologie formuliert, die eine schnelle Trocknung und Überarbeitung auch bei niedrigen Temperaturen ermöglicht.

ANWENDUNGS-BEREICH

Als abriebfeste Beschichtung, die Korrosion durch mechanische Beschädigung verringern kann und Barrierschutz in aggressiven Umgebungen bietet.

Ideal geeignet für den Einsatz als Grundierung auf Offshore-Plattformen und schwimmenden Produktions- und Lagereinrichtungen auf Bereichen wie Unterwasserschiff, Oberseite, Außenaufbauten, Decks und Lagertanks.

Kann direkt auf mechanisch vorbereiteten Shopprimer oder entsprechend vorbehandelten blanken Stahl appliziert werden.

PRODUKT-INFORMATION INTERSHIELD 300

Farbton	Bronze, Aluminium
Glanzgrad	Entfällt
Festkörpervolumen	60% ± 2%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	100-200 µm (4-8 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 167-333 µm (6,7-13,3 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	4 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 150 µm) 160 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 6 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Pinsel, Rolle
Trockenzeiten	

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle Produkt mit sich selbst	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	7 Stunden	10 Stunden	14 Stunden ¹	14 Tage ²
5°C (41°F)	5 Stunden	8 Stunden	9 Stunden ¹	14 Tage ²
15°C (59°F)	4 Stunden	7 Stunden	8 Stunden ¹	14 Tage ²
25°C (77°F)	3 Stunden	6 Stunden	7 Stunden ¹	14 Tage ²
40°C (104°F)	1.5 Stunden	2.5 Stunden	3 Stunden ¹	10 Tage ²

¹ Die Werte treffen auch zu wenn Intershield 300 für die Überarbeitung von Intergard 263 oder Intergard 269 verwendet und dauerhaft unter Wasser eingesetzt wird.

² Die Werte beziehen sich auf den Einsatz unter Wasser. Werte für atmosphärische Belastung sind im Kapitel Produktcharakteristik zu finden.

Informationen zur Überarbeitung mit Intersleek 737 befinden sich auf Seite 3.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 28°C (82°F); Teil B 26°C (79°F); Gemisch 28°C (82°F)
Spezifisches Gewicht	1,23 kg/l (10,3 lb/gal)
VOC	3.22 lb/gal (386 g/l) EPA Methode 24 318 g/kg EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates) Nationaler Chinesischer Standard GB23985 329 g/l
Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"	

Epoxidharz

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

Beim Einsatz im Unterwasserbereich ist Intershield 300 auf einen durch Reinigungsstrahlen auf mindestens SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbehandelten Untergrund zu applizieren. Bei atmosphärischer Belastung kann Intershield 300 jedoch auf Untergründe aufgetragen werden, die auf einen Reinheitsgrad von mindestens SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbehandelt wurden.

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

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

Druckwasserstrahlen/Nassstrahlen

Das Produkt kann auf Oberflächen appliziert werden, die auf Sa 2 (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 HB2M (International Hydroblasting Standards) oder SB2M (International Slurry Blasting Standards) sein.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Schadhafte Stellen, geschädigte Flächen, Schweißnähte usw. sind entsprechend der angegebenen Norm (z. B. Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC SP10) vorzubehandeln oder mit einem motorisch angetriebenen Werkzeug auf Pt3 (JSRA SPSS:1984) oder SSPC SP11 zu reinigen. Intakte, zugelassene Shopprimer müssen sauber, trocken und frei von löslichen Salzen und anderen Verunreinigungen sein. Nicht zugelassene Shopprimer erfordern eine komplette Entfernung durch Strahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10. In bestimmten Fällen kann Sweepstrahlen nach einer bestimmten International-Paint-Norm (z. B. AS2 oder AS3) zulässig sein.

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	2.5 Teil(e) : 1.0 Teil(e) (Volumenteile)				
Topfzeit	-5°C (23°F)	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	6 Stunden	6 Stunden	4 Stunden	2,5 Stunden	45 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,48-0,68 mm (19-27 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm ² (3000 psi)			
Drucktopf-Verfahren	Nicht empfohlen				
Pinsel	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.			
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 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 GTA220)	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 GTA220 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 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.				

Epoxidharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Das Produkt ist nur durch Airless-Spritzen aufzutragen. Die Verarbeitung mittels anderer Verfahren, z. B. mit Pinsel oder Rolle, erfordert oft einen mehrschichtigen Auftrag und sollte nur zur Beschichtung kleinerer Flächen oder für Ausbesserungsarbeiten in Frage kommen.

Dieses Produkt darf nur mit Verdünnungen verdünnt werden, die von International Protective Coatings empfohlen werden. Andere Verdüner, insbesondere ketonhaltige Produkte, können den Aushärtungsmechanismus stark beeinträchtigen.

Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen. Beim Aufbringen von Intershield 300 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Wie alle Epoxidharze kreierte Intershield 300 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus. Wird eine haltbare, pflegende Deckbeschichtung mit guter Glanzhaltung und Farbtonbeständigkeit benötigt, dann ist das Produkt mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen zu überarbeiten. Zu hohe Schichtdicken von Intershield 300 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

Intershield 300 ist wenn notwendig vor der Überarbeitung durch Hochdruck-Wasserwaschen und/oder Reinigung mit Lösemittel zu behandeln, um Verunreinigungen zu entfernen, die sich auf der Oberfläche angesammelt haben

Intershield 300 kann weltweit unter bestimmten Bedingungen bei Objekttemperaturen zwischen -5°C und -20°C appliziert werden. Wird bei niedrigen Temperaturen überarbeitet, dann ist jedoch zu beachten, dass zur vollständigen Aushärtung des restlichen Systems höhere Temperaturen erforderlich sein können.

Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen (Einsatz unter Witterungsbedingungen)

Empfohlen	-5°C (23°F)		5°C (41°F)		25°C (77°F)		40°C (104°F)	
Deckbeschichtung	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Interfine 979	entfällt	entfällt	8 Std.	7 Tg.	6 Std.	7 Tg.	2 Std.	6 Tg.
Intergard 263	14 Std.	14 Tg.	9 Std.	14 Tg.	7 Std.	14 Tg.	3 Std.	14 Tg.
Intergard 269	14 Std.	6 Mo.	9 Std.	6 Mo.	7 Std.	6 Mo.	3 Std.	10 Wochen
Intergard 740	14 Std.	14 Tg.	9 Std.	14 Tg.	7 Std.	14 Tg.	3 Std.	14 Tg.
Intershield 300	14 Std.	6 Mo.	9 Std.	6 Mo.	7 Std.	6 Mo.	4 Std.	3 Mo.
Interthane 990	14 Std.	5 Tg.	9 Std.	5 Tg.	7 Std.	3 Tg.	4 Std.	36 Std.

Wenn Intershield 300 mit **Intersleek 737** überarbeitet wird, dann sind folgende Werte einzuhalten:

Überarbeitungsintervalle

-5°C (23°F)		5°C (41°F)		25°C (77°F)		40°C (104°F)	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
NA	NA	7 Std.	24 Std.	5 Std.	2 Tg.	3 Std.	2 Tg.

Maximale Topfzeit:

0°C (32°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
160 Min.	105 Min.	75 Min.	45 Min.

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

- Anerkannte Korrosionsschutzbeschichtung (Lloyd's Register)
- Norsok M-501 System 3B

Intershield 300 hat mehrere Zulassungen, die oben nicht aufgeführt sind. Kontaktieren Sie International Paint für weitere Details.

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

Intershield 300 wird normalerweise auf fachgerecht vorbereitete Stahluntergründe appliziert. Das Produkt ist jedoch auch auf entsprechend grundierte Untergründe applizierbar. Dazu gehören folgende Grundbeschichtungsstoffe:

Intergard 269	Interplate 977	Interplate 855
Interplate 997	Interplate 937	Intershield 300

Geeignete Deckbeschichtungen:

Interfine 1080	Intergard 740	Interfine 979
Intershield 300	Intergard 263	Intersleek 717
Intergard 269	Intersleek 737	

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

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 heruntergeladen können.

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbereitung
- 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
	17.5 Liter	12.5 Liter	20 Liter	5 Liter	5 Liter
	5 US Gal	2.5 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal

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

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
		17.5 Liter	18 kg
5 US Gal	32.2 lb	8.7 lb	

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, 29.03.2022.

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