

## Epoxid Grundierung

### PRODUKTBESCHREIBUNG Rote Epoxid Grundierung

Eine oberflächentolerante universell einsetzbare rein epoxid Grundierung zur Ausbesserung bei Beschädigungen zum Substrat die einen hervorragend Korrosionsschutz bietet und zur Applikation bei niedrigen Temperaturen geeignet ist.  
Entwickelt als anwenderfreundliche 2-Komponentige Universalgrundierung (<340 g/l) entwickelt mit 1:1 Mischungsverhältnis und geringer Abfallproduktion.

**ANWENDUNGSBEREICH** Als universelle Korrosionsschutzbeschichtung für Instandhaltungsarbeiten.  
Für den Einsatz mit kontrolliertem Kathodenschutz geeignet.

<b>PRODUKTINFORMATION</b>	<b>Farbton</b>	IIA122-Rot (Ein separates Datenblatt ist verfügbar für Intershield One-2-One Aluminium-IIA121)
	<b>Glanz (verhalten)</b>	seidenglanz
	<b>Teil B (Härter)</b>	IIA125
	<b>Volumenfestkörper</b>	67% ±2% (ISO 3233:1998)
	<b>Mischungsverhältnis</b>	1 Volumenteile Teil A zu 1 Volumenteil Teil B
	<b>empfohlene Trockenschichtdicke</b>	75 µm Trockenschichtdicke (112 µm Nassschichtdicke)
	<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	8,93 m <sup>2</sup> /lt bei 75 µm Trockenschichtdicke, entsprechenden Verlustfaktor berücksichtigen.
	<b>Applikationsmethode</b>	Airless Spritzen, Pinsel, Rolle
	<b>Flammpunkt</b>	Teil A 39°C; Teil B 27°C; Gemisch 31°C
	<b>Vorreaktionszeit</b>	Nicht zutreffend

Trocknungszeiten	-5°C				5°C				25°C				35°C			
	Griffest [ISO 9117/3:2010]	6 Std.				4 Std.				3 Std.				60 Min.		
Vollständig Trocken [ISO 9117-1:2009]	28 Std.				17 Std.				4 Std.				2 Std.			
Topfzeit	6 Std.				6 Std.				2 Std.				60 Min.			

  

Überarbeitungsintervall - siehe Einschränkungen	Oberflächentemperatur							
	-5°C		5°C		25°C		35°C	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Überarbeitet mit								
Intergard 740	30 Std.	7 Tage	18 Std.	7 Tage	6.5 Std.	7 Tage	4 Std.	7 Tage
Intersheen 579	30 Std.	2 Tage	18 Std.	2 Tage	6.5 Std.	24 Std.	4 Std.	24 Std.
Intershield One-2-One eingetauchte Bereiche	30 Std.	14 Tage	18 Std.	14 Tage	6.5 Std.	14 Tage	4 Std.	14 Tage
Intershield One-2-One nicht eingetauchte Bereiche	30 Std.	6 Mon.	18 Std.	6 Mon.	6.5 Std.	5.5 Mon.	4 Std.	3 Mon.
Interstores	30 Std.	7 Tage	18 Std.	7 Tage	6.5 Std.	7 Tage	4 Std.	3 Tage
Polyurethane	30 Std.	7 Tage	18 Std.	7 Tage	6.5 Std.	7 Tage	4 Std.	3 Tage
Interthane 990	30 Std.	3 Tage	18 Std.	3 Tage	6.5 Std.	3 Tage	4 Std.	3 Tage

<b>SICHERHEITSDATEN:</b>	<b>VOC</b>	292 g/lt wie geliefert (EPA Methode 24) 244 g/kg der flüssigen Farbe, wie geliefert. EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)
		VOC Werte sind typisch und werden nur als Richtwerte zur Verfügung gestellt. Diese können aufgrund von Farbtönen und Fertigungstoleranzen variieren.

## Epoxid Grundierung

### ZERTIFIZIERUNG

Folgende Zertifizierung liegt für dieses Produkt vor:

- Lebensmittelkontakt - FDA Compliant: Dry Foodstuffs
- Lebensmittelkontakt - Transport von Getreide (NOHH)
- Trinkwasser - Beförderung von Trink-/ Frischwasser (NSF-WRc) (BS6920)

Trinkwasserzertifikate ausgestellt durch Externe sind abhängig lokaler Formulierungen und/ oder des Produktionsstandort. Basierend hierauf werden Produkte die in verschiedenen Regionen geliefert werden, möglicherweise nicht auf den genannten Standard zugelassen.

Intershield One-2-One wurde ebenfalls für folgenden Standard getestet, auch hier sind Formulierung und Produktionsstandort ausschlag gebend:

- Water Ballast Tank - IMO PSPC WBT (LR)

Halten Sie Rücksprache mit International zur bestätigung des Zertifizierungsstatus.

---

### SYSTEMAUFBAU

Für wasserbelastete Bereiche muss Intershield One-2-One aluminium als erster Anstrich aufgetragen werden.

Fragen Sie Ihren Ansprechpartner von International Paint nach dem System, das für den Oberflächenschutz am besten geeignet ist.

---

### UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Das Produkt ist entsprechend unserer Applikationsrichtlinien zu verarbeiten.

Alle zu beschichtenden Oberflächen sollten sauber, trocken und frei von jeglicher Kontamination sein.

Entsprechend mit Hochdruckfrischwasser oder Frischwasser waschen und Öl, Fett, lösliche Verunreinigungen gemäß SSPC-SP1 Lösemittelreinigung entfernen.

OBM - Exposed steel and corrosion:

Von Hand oder maschinell auf einen Mindeststandard St2 (ISO 8501-1:2007) Es ist zu beachten, dass sämtlicher Plattenrost entfernt werden muss. Bereiche, die nicht entsprechend mit dem Nadelhammer o. ä. erreicht werden können, sollten gemäss Standard Sa2 (ISO 8501-1:2007) gestrahlt werden. Es wird üblicherweise von den Rostgraden C und D in diesem Standard ausgegangen.

Intershield One-2-One eignet sich zur Überlappung mit den meisten verwitterten Beschichtungssystemen. Beim überbeschichten von verwitterten und ausgekreideten Decklacken wird empfohlen, die Oberfläche vor dem Auftragen von Interstores Primer anzuschleifen. Lose oder abblätternde Beschichtungen sollten bis zu einer festen Kante entfernt werden, der zu überlappende Bereich, sollte abgeschliffen werden und Intershield One-2-One aufgetragen werden. Die Überlappungsbereich mit der vorhandenen Beschichtung sollte ca. 2-3 cm (1 Zoll) betragen. Es ist ratsam kleine Testflächen applizieren, bevor Vollarstriche auf unbekanntem Untergrund aufgetragen werden.

Halten Sie Rücksprache mit International.

### HINWEIS

**Für den Einsatz in Nordamerika können folgende Oberflächenvorbereitungsstandards eingesetzt werden:**

**SSPC-SP6 entspricht Sa2 (ISO 8501-1:2001)**

**SSPC-SP2 entspricht St2 (ISO 8501-1:2007)**

## Epoxid Grundierung

### APPLIKATION

<b>Mischung</b>	das Material wird in zwei Eimern als Einheit geliefert. Sobald diese gemischt wurden, muss innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeitet werden. (1) Separaten Eimer vorbereiten (2) Rühren Sie Part A mit einem mechanischen Rührgerät auf und füllen Sie den Inhalt in ein separates Gefäß. (3) Rühren Sie den Härter (Part B) mit einem mechanischem Rührgerät auf und führen Sie die den Gesamthalt (Part A+B) zusammen und mischen Sie diese gründlich. (4) Sollten kleine Materialmengen benötigt sein, stellen Sie sicher, dass die gleichen Mengen von Part A & B im sekundär Behälter gemischt werden.
<b>Verdünnung</b>	Verdünnen ist normalerweise nicht erforderlich. Bitte kontaktieren Sie ihren lokalen Ansprechpartner für Hinweise zur Beschichtung unter extremen Bedingungen. Verdünnen Sie das Produkt nicht stärker als die lokalen gesetzlichen Vorschriften es erlauben.
<b>Airless Spritzen</b>	Empfohlen Düsenbohrung 0,48-0,64 mm (19-25 Zoll) Gesamter Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht weniger als 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 psi)
<b>konventionell Spritzen</b>	Applikation mit dem Drucktopf Verfahren ist nicht empfohlen
<b>Pinsel</b>	Empfohlen
<b>Rolle</b>	Empfohlen
<b>Reiniger</b>	International GTA220/GTA822
<b>Arbeitsunterbrechung und Reinigung</b>	Material nicht in Schläuchen, Pistolen oder Spritzgeräten lassen. Gründlich mit International GTA220/GTA822 auswaschen. Wenn die Farbeinheiten gemischt worden sind, sollten sie nicht wieder verschlossen werden. Es ist ratsam, die Arbeit nach längeren Unterbrechungen mit frisch gemischten Einheiten fortzusetzen. Nach dem Gebrauch sofort sämtliche Ausrüstungsgegenstände mit International GTA220/GTA822 reinigen. Es ist ratsam, während eines Arbeitstages die Ausrüstung öfters auszuwaschen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der verarbeiteten Farbmenge, der Temperatur und der verstrichenen Zeit, einschließlich der Unterbrechungen, ab. Die Topfzeit ist zu beachten. Überreste und leere Gebinde sind entsprechend der örtlichen Bestimmungen und Gesetzen zu entsorgen.
<b>Schweißen</b>	Beim Schweißen oder Schneiden von Metall, dass mit diesem Produkt beschichtet ist, werden Staub und Dämpfe freigesetzt, die den Einsatz einer persönlichen Schutzausrüstung erfordern. Für ausreichende Be-/Entlüftung ist Sorge zu tragen. In Amerika ist gemäß den Anweisungen ANSI/ASC Z49.1 "Sicherheit beim Schweißen und Schneiden" zu verfahren.

### SICHERHEIT

**Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Anwendung und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß den im Lande geltenden Normen und Vorschriften über Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz auszuführen. Vor dem Gebrauch sind Gesundheits- und Sicherheitsratschläge im Material-Sicherheits-Datenblatt zu befolgen. Lesen und befolgen Sie alle Vorsichtshinweise im Material-Sicherheits-Datenblatt und auf den Gebindeetiketten. Benutzen Sie dieses Produkt nicht, wenn Sie diese Warnungen und Anweisungen nicht vollständig verstehen, oder wenn Sie die Anweisungen und Vorsichtsmaßnahmen nicht befolgen können. Gute Ventilation und Schutzmaßnahmen müssen während der Verarbeitung und Trocknung gewährleistet sein, um die Konzentration der Lösemitteldämpfe innerhalb der Sicherheitsgrenze zu halten und sich vor der Gefahr des Sauerstoffmangels zu schützen. Befolgen Sie Vorsichtsmaßnahmen um Augen und Hautkontakt zu vermeiden ( z. B. Handschuhe, Schutzbrille, Gesichtsmaske, Schutzcreme etc.). Die tatsächlichen Sicherheitsmaßnahmen hängen von der Anwendungsmethode und dem Arbeitsumfeld ab.**

**NOTFALLNUMMERN:**  
USA/Canada - medizinische Beratungsnummer 1-800-854-6813  
Europa - Kontakt (44) 191 4696111. Für Ratschläge an Mediziner & Krankenhäuser nur Ruf (44) 207 6359191  
China – Kontakt (86) 532 83889090  
R.O.W. - Contact Regional Office

## Epoxid Grundierung

### EINSCHRÄNKUNGEN

Eine optimale Leistung wird bei minimum ST2 (ISO 8501-1:2007) vorbereiteten Stahloberflächen erreicht. Intershield One-2-One hat mit allen auf Epoxid basierenden Beschichtungen gemeinsam, dass es unter UV-Einwirkung zu einer Auskreidung der Oberfläche führt.

Die Überarbeitungsdaten sind nur als Richtlinie gedacht und unterliegen regionalen Veränderungen. Ferner sind sie abhängig von den örtlichen klimatischen Bedingungen. Halten Sie Rücksprache mit International hinsichtlich entsprechender Empfehlungen.

Anwendung sollte bei gutem Wetter erfolgen. Die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen und die relative Luftfeuchte sollte 85% nicht übersteigen. Vor der Anwendung sollte das Material auf 21-27 vorgewärmt werden, um optimale Verarbeitungseigenschaften zu erreichen, es sei denn, es wird ausdrücklich anders instruiert. Ungemischtes Material ( in verschlossenen Gebinden ) sollte entsprechend den Informationen, die auf dem Datenblatt unter LAGERUNG beschrieben sind, in einem geschützten Lager aufbewahrt werden. Technische Daten und Anwendungsdaten sind zum Zweck der Erstellung von allgemeinen Richtlinien im Zusammenhang mit den Anwendungsverfahren für Beschichtungen. Testresultate wurden unter kontrollierten Laborbedingungen gewonnen und International beansprucht nicht, dass die veröffentlichten und gezeigten Testergebnisse - oder irgend welche anderen Tests - akkurate Resultate repräsentieren, die in allen Feldbedingungen gefunden wurden. Da Anwendungs-, Umwelt- und Konstruktionsbedingungen erheblich variieren können, sollte man Vorsicht in der Auswahl, Verifikation der Leistung und dem Gebrauch der Beschichtung walten lassen.

### VERPACKUNGSGRÖßE

Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
10 lt	5 lt	5 lt	5 lt	5 lt
2 US Gal	1 US Gal	1 US Gal	1 US Gal	1 US Gal

Die Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen erfragen Sie bei International

### VERPACKUNGSGEWICHT

Verpackungsgröße	Verpackungsgewicht
10 lt	13.5 Kg
2 US Gal	23 lb

### LAGERUNG

Lagerstabilität 12 Monate bei 25°C. Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.

### WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

Halten Sie Rücksprache mit International.

### HAFTUNGSAUSSCHLUSS

*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](http://www.international-marine.com) oder [www.international-pc.com](http://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.*

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

© AkzoNobel, 2020

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.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](mailto:info@ske-beschichtungen.de), Website: [www.ske-beschichtungen.de](http://www.ske-beschichtungen.de)

## Marine Coatings