

Acryliertes Polyurethan

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Schnelltrocknender, festkörperreicher, seidenglänzender 2KEinschichter auf Acryl-Polyurethan-Basis mit niedrigem VOC-Gehalt. Das Produkt ist mit Zinkphosphat formuliert und bietet dadurch zusätzlichen Korrosionsschutz sowie ein optisch ansprechendes Erscheinungsbild und eine widerstandsfähige Oberfläche.

ANWENDUNGS-BEREICH

Als Teil der Produktreihe International 3200 speziell zum Einsatz als ein- oder zweischichtiges Grund-/Deckbeschichtungssystem zum Schutz schwerer Baumaschinen, landwirtschaftlicher Maschinen, von Eisenbahnwaggons, Materialumschlags- und Hebeeinrichtungen, Pumpen, Ventilen, Getriebeblöcken und anderen Kleinmotoren und Maschinen vorgesehen.

Interthane 3230SG eignet sich insbesondere zum Einsatz als schnelltrocknendes System für schnelle Handhabbarkeit und zur Maximierung des Produktionsdurchsatzes. Dies trägt zur Verminderung des Energieverbrauchs bei. Zudem entstehen im Gegensatz zu herkömmlichen Alkydharzen, die meist bei über 40°C forciert getrocknet werden müssen, bei einer Trocknungstemperatur von 40°C und darunter weniger Emissionen.

Interthane 3230SG besitzt folgende Hauptmerkmale:-

- Gute Haftung auf fachgerecht vorbereitetem Stahl, verzinktem Stahl und korrosionsbeständigem Stahl
- Enthält kein Bleichromat
- Schnelle Handhabbarkeit und rasche Trocknung bei hohem Festkörpervolumen
- Gute Glanzhaltung und Farbtonstabilität
- Universelle Applikationsschichtdicke ermöglicht ein- oder zweischichtigen Auftrag

PRODUKT-INFORMATION INTERTHANE 3230SG

Farbton	Farbtonauswahl auf Anfrage
Glanzgrad	50-60 Glanzeinheiten bei Messgeometrie 60° (Siehe Abschnitt "Produkteigenschaften")
Festkörpervolumen	72% ± 2%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	80-150 µm (3,2-6 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 111-208 µm (4,4-8,3 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	9 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm) 361 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 3,2 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Airless-Spritzen mit Luftzerstäubung, Druckluftspritzen, Pinsel, Zweikomponenten-Airless-Spritzen, Rolle

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle Produkt mit sich selbst	
			Minimum	Maximum
15°C (59°F)	2.5 Stunden	10 Stunden	10 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	90 Minuten	6 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	60 Minuten	3 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt ¹
60°C (140°F)	50 Minuten	90 Minuten	90 Minuten	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 35°C (95°F); Teil B 50°C (122°F); Gemisch 35°C (95°F)
Spezifisches Gewicht	1,55 kg/l (12,9 lb/gal)
VOC	204 g/kg EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Protective Coatings

Acryliertes Polyurethan

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.

Zum Einsatz auf phosphatiertem Stahl geeignet.

Stahl

Reinigungsstrahlen auf mindestens SA2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interthane 3230SG eine Oxidation der Oberfläche erfolgte (Neurost), ist die Oberfläche erneut auf die angegebene optische Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Es wird ein Oberflächenprofil von 40-60 µm (1,6 -2,4 Mil) empfohlen. Geringere Rautiefen durch feineres Strahlen (ca. 20 bis 30 µm) (0,8-1,2 Mil) führen erfahrungsgemäß zu einem glatteren Erscheinungsbild, welches das gesamte Beschichtungssystem optisch aufwertet.

Nichtrostender Stahl, verzinkter Stahl und Aluminium

Schmutz und Öl durch Reinigung mit Lösemittel oder einem anderen geeigneten Reiniger entfernen. Anschließend gründlich mit Wasser abspülen. Auf einen optischen Reinheitsgrad entsprechend Sa 1 nach ISO 8501-1:2007 oder SSPC-SP7 strahlen oder sweepen, um ein Oberflächenprofil herzustellen.

Grundierte Flächen

Die Oberfläche der Grundbeschichtung muss trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen sein, und Interthane 3230SG ist innerhalb der angegebenen Überarbeitungsintervalle aufzutragen (siehe hierzu das entsprechende Produktdatenblatt).

Beschädigungen sollten auf den spezifizierten Standard vorbehandelt und ausgebessert werden vor der Applikation von Interthane 3230SG.

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	6 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)		
Topfzeit	15°C (59°F) 5 Stunden	25°C (77°F) 2,5 Stunden	40°C (104°F) 1,5 Stunden
Zweikomponenten-Airless-Spritzen	Empfohlen		
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,33-0,45 mm (13-18 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 155 kg/cm ² (2204 psi)	
		Für Airless-Spritzen mit Luftzerstäubung geeignete Ausrüstung anerkannter Hersteller verwenden. Soll die Beschichtung elektrostatisch appliziert werden, sind entsprechende Vorversuche erforderlich.	
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssig.-Düse	DeVilbiss MBC or JGA 704 or 765 E
Pinself	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 GTA713	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen	
Reiniger	International GTA713		
Arbeitsunterbrechung	Es darf kein Material in Schläuchen, Pistole oder Spritzrüstung zurückbleiben. Die gesamte Ausrüstung gründlich mit International GTA713 durchspülen. Nach dem Anmischen des Materials Gebinde nicht wieder verschließen. Die Arbeit nach längeren Unterbrechungen mit frisch angesetztem Farbmaterial fortsetzen.		
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA713 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung mehrmals im Laufe des Tages durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeiteinschließlich möglicher Verzögerungen ab. Sämtliche überschüssige Materialien und leere Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.		

Acryliertes Polyurethan

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Interthane 3230SG gehört zur Produktreihe International 3200 und ist speziell zum Einsatz in automatischen Farbspritzanlagen und bei forcierter Trocknung vorgesehen.

Damit die Produkte der Reihe International 3200 korrekt verwendet werden, empfiehlt es sich, nach den Hinweisen in Abschnitt 6.4 von ISO 12944 Teil 5 (2007) vorzugehen. Weitere Hinweise erhalten Sie von International Protective Coatings.

Korrosionsschutzprodukte auf Polyurethanbasis eignen sich bestens zum Schutz von Stahlleichtbauten im trockenen Innenbereich oder von Stahlbauten in gering korrosiven Umgebungen im Außenbereich, die den Korrosivitätskategorien C1, C2 und C3 gemäß ISO 12944 entsprechen.

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

Die angegebenen Glanzwerte sind mit dem Produkt erreichbare typische Werte. Der erreichbare Glanz ist abhängig von der Applikationsmethode, der Trockenschichtdicke und den Umgebungsbedingungen, die in einer kontrollierten OEM-Beschichtungsanlage herrschen. Es ist stets empfehlenswert, entsprechende Produktapplikationsversuche durchzuführen, um optimale Ergebnisse zu sichern.

Bei starken Schwankungen von Trocknungstemperatur und applizierter Schichtdicke kann der erzielte Glanzgrad abweichend sein.

Zu hohe Schichtdicken von Interthane 3230SG und/oder übermäßiger Auftrag verzögern die Trocknung und Überarbeitbarkeit und verlängern die Zeit bis zum Handling der Bauteile.

Eine vorzeitige Belastung durch stehendes Wasser verursacht Verfärbungen, die dauerhaft sein können. Eine solche Verfärbung ist rein optischer Natur und beeinträchtigt den Korrosionsschutz der Beschichtung nicht.

Bei einigen brillanten Farbtönen können ggf. mehrere Arbeitsgänge erforderlich sein, um eine gute Deckkraft zu erzielen.

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

Interthane 3230SG kann direkt auf reinigungsgestrahlte Flächen aufgetragen werden. Jedoch werden zum Erzielen besserer Korrosionsschutzeigenschaften die folgenden Grundierungen empfohlen:

Intergard 3210

Interthane 3230SG kann mit sich selbst oder mit den nachfolgenden Deckbeschichtungsstoffen überarbeitet werden.

Interthane 3230G
Interthane 3230HG
Interthane 3230M
Interthane 3230SG

Acryliertes Polyurethan

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.

Bei Fragen zur Eignung dieses Produktes gibt International Protective Coatings weitere Auskunft.

Achtung: Enthält Isocyanat. Bei Spritzauftrag Schutzhaube mit Luftzufuhr tragen.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
		Vol.	Gebinde
	20 Liter	17.14 Liter	20 Liter
		2.86 Liter	5 Liter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.			
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
	20 Liter	29.5 kg	3.5 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, 05.03.2021.

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