

## Aluminiumhaltige Ölharzbeschichtung

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Intertherm 891 ist ein hitzbeständiger Einkomponenten-Universalbeschichtungsstoff auf Basis lufttrocknender Ölharze, der plättchenförmige Aluminiumpigmente enthält.

### ANWENDUNGSBEREICH

Das Produkt ist als hitzebeständige Beschichtung für den allgemeinen Einsatz auf der Baustelle oder als Instandhaltungsbeschichtung für Stahlbauten mit normaler und höherer Objekttemperatur (von Raumtemperatur bis 315°C (600°F)) vorgesehen. Intertherm 891 kommt dort zum Einsatz, wo eine wirtschaftliche aluminiumhaltige Deckbeschichtung benötigt wird.

Das Produkt eignet sich für alle Arten von Anlagen wie Raffinerien, Offshore-Anlagen, Kraftwerke, Chemie- und Erdölverarbeitungsanlagen.

### PRODUKT-INFORMATION INTERTHERM 891

<b>Farbton</b>	Aluminium
<b>Glanzgrad</b>	Entfällt
<b>Festkörpervolumen</b>	48%
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	15-25 µm (0,6-1 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 31-52 µm (1,2-2,1 Mil) Nassschichtdicke
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	19,20 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 25 µm) 770 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 1 Mil)
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

#### Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	18 Stunden	72 Stunden	24 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
15°C (59°F)	12 Stunden	36 Stunden	24 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
25°C (77°F)	8 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
40°C (104°F)	5 Stunden	16 Stunden	16 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	43°C (109°F)
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,00 kg/l (8,3 lb/gal)
<b>VOC</b>	3.50 lb/gal (420 g/l) EPA Methode 24 456 g/kg EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

## Aluminiumhaltige Ölharzbeschichtung

### 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.

#### Grundierte Flächen

Intertherm 891 kann auf zugelassene Korrosionsschutzgrundierungen appliziert werden. Die Grundierungsoberfläche muss trocken und frei von Verunreinigungen sein, und Intertherm 891 ist innerhalb der angegebenen Überarbeitungsintervalle aufzutragen (siehe hierzu das entsprechende Produktdatenblatt).

Schadhafte Stellen und geschädigte Flächen sind gemäß dem vorgeschriebenen Normreinheitsgrad vorzubereiten (z. B. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 - Reinigungsstrahlen oder SSPC-SP11 - Reinigung mit maschinell angetriebenen Werkzeugen) und vor dem Aufbringen von Intertherm 891 an den notwendigen Stellen zu grundieren.

#### Mit einer zinkstaubhaltigen Grundbeschichtung versehene Flächen

Intertherm 891 eignet sich zum Auftrag auf Stahlkonstruktionen, die mit einer frischen Zinksilicat-Fertigungsbeschichtung versehen wurden.

Sind große Teile der Zinksilicat-Fertigungsbeschichtung beschädigt oder sind schadhafte Stellen über die Beschichtung verteilt, oder ist die Oberfläche stark durch Zinkkorrosionsprodukte verunreinigt, dann ist die gesamte Oberfläche durch Sweepstrahlen vorzubereiten. Andere Arten von Fertigungsbeschichtungen können nicht überarbeitet werden und sind durch Reinigungsstrahlen vollständig zu entfernen.

Alle Schweißnähte und geschädigten Flächen sind auf den Reinheitsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 zu strahlen.

### VERARBEITUNG

<b>Mischung</b>	Dieses Produkt besteht aus einer Komponente. Vor der Verarbeitung muss das Produkt mit Hilfe eines geeigneten Rührwerks gründlich aufgerührt werden.	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Entfällt	
<b>Airless-Spritzen</b>	Empfohlen	Düsenbereich 0,33-0,41 mm (13-16 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 112 kg/cm <sup>2</sup> (1593 psi)
<b>Drucktopf-Verfahren</b>	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse
		DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E
<b>Pinself</b>	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 15-25 µm (0,6-1,0 Mil) erzielt werden.
<b>Rolle</b>	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 15-25 µm (0,6-1,0 Mil) erzielt werden.
<b>Verdünnung</b>	International GTA004	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.
<b>Reiniger</b>	International GTA004	
<b>Arbeitsunterbrechung</b>	Die gesamte Ausrüstung mit International GTA004 gründlich durchspülen. Unverbrauchtes Material in dicht verschlossenen Behältern aufbewahren. In angebrochenen Behältern kann es im Laufe der Lagerung zur Hautbildung und/oder einer Erhöhung der Viskosität des Beschichtungsstoffes kommen. Der Beschichtungsstoff ist vor der Verarbeitung zu filtern.	
<b>Reinigung</b>	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit GTA004 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals 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.	

## Aluminiumhaltige Ölharzbeschichtung

### PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Die in der Formulierung vorhandenen Leafing-Pigmente machen die Beschichtung hitze- und korrosionsbeständig, können aber auch die Einwirkung des Luftsauerstoffs verzögern. Da dies ein lufttrocknendes System ist, das durch atmosphärische Oxidation aushärtet, führt ein übermäßiger Auftrag zu einer starken Verzögerung der Durchtrocknung.

Um eine bestmögliche Temperaturbeständigkeit zu erreichen, ist es am günstigsten, eine Trockenschichtdicke von 15 µm (0,5 Mil) vorzuschreiben, da es wegen der Flüchtigkeit der wärmeempfindlichen organischen Stoffe in dickeren Schichten zu Filmstörungen einschließlich Blasenbildung kommt.

Zu hohe Schichtdicken von Intertherm 891 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

Ein zu starker Auftrag von Intertherm 891 führt bei hohen Temperaturen zur Blasenbildung.

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

Um einen optimalen Korrosionsschutz zu erzielen, ist eine zinksilicathaltige Grundbeschichtung einzusetzen. Zur Vermeidung von Nadelstichen kann es erforderlich sein, einen 'Mist Coat' aufzutragen. Die zinksilicathaltige Beschichtung sollte nach Möglichkeit vor der Bewitterung überlackiert werden. Wenn dies nicht durchführbar ist, muss darauf geachtet werden, dass die Oberfläche der zinksilicathaltigen Beschichtung sauber und frei von Zinksalzen ist.

Beim Einsatz von Intertherm 891 auf einer anorganischen Zinkgrundierung muß das Auftragen genau gemäß der Filmstärken-Spezifikation erfolgen, da ein extrem dickes Auftragen Blasenbildung verursachen kann. Es ist zu prüfen, daß die anorganische Zinkgrundierung gründlich ausgehärtet ist bevor Intertherm 715 aufgetragen wird; hierbei sind dann die Aushärtungshinweise im jeweils zutreffenden Produkt-Datenblatt zu beachten.

Alternativ kann auch die zinkstaub- und graphithaltige Grundierung Interzinc 890 vorgeschrieben werden. Dieses Produkt weist zwar nicht die hohe Korrosionsbeständigkeit von zinksilicathaltigen Beschichtungen, auf, toleriert jedoch niedrigere Oberflächenvorbereitungsgrade, wie sie im Instandhaltungsbereich häufig anzutreffen sind.

Die maximale Dauertemperaturbeständigkeit von Intertherm 891 beträgt 315°C (600°F) trockene Wärme. Für Temperaturen über 315°C (600°F) ist Intertherm 50 einzusetzen.

Intertherm 891 eignet sich nicht für den Einsatz in sauren oder basischen Umgebungen.

Intertherm 891 ist nicht zum dauerhaften Eintauchen in Wasser bestimmt.

Als aluminiumhaltige Universalbeschichtung kann Intertherm 891 zur Überarbeitung aller festhaftenden, sauberen Altbeschichtungen auf Alkydharzbasis verwendet werden.

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

---

Empfohlenes Grundbeschichtungssystem für Dauertemperaturen bis 100°C (212°F) trockene Wärme:

Interprime 198

Empfohlenes Grundbeschichtungssystem für Dauertemperaturen bis 315°C (600°F) trockene Wärme:

Intertherm 890  
Interzinc 12  
Interzinc 22  
Interzinc 250

Zu anderen geeigneten Grundbeschichtungsstoffen befragen Sie bitte International Protective Coatings.

## Aluminiumhaltige Ölharzbeschichtung

### 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](http://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 ermöglichen.

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

GEBINDEGROSSE	Verpackungsgröße	Vol.	Gebinde
	5 Liter	5 Liter	5 Liter
20 Liter	20 Liter	20 Liter	
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.			
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße		
	5 Liter	5.3 kg	
20 Liter	21.3 kg		
LAGERUNG	Lagerstabilität	24 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 Zusage 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.*

Angabe: 05.02.2015

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.

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

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