Interzinc® 109

International®

Zinkstaubreiches Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Interzinc 109 ist ein zinkstaubreicher Zweikomponenten-Grundbeschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis, zu dessen Eigenschaften eine schnelle Trocknung und Handhabbarkeit sowie eine hervorragende Abriebfestigkeit gehören.

ANWENDUNGS-BEREICH

Interzinc 109 wird als Hochleistungs-Korrosionsschutzgrundierung in einem Beschichtungssystem zum Schutz von Stahluntergründen in einer Vielzahl industrieller Umgebungen wie Offshore-Anlagen, Kränen, Erdölraffinerien, Chemieanlagen, Zellstoff- und Papierfabriken und Brücken eingesetzt.

PRODUKT-INFORMATION INTERZINC 109

Farbton	Grau
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	60%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	50-75 µm (2-3 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 83-125 µm (3,3-5 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	12 m²/l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 50 µm) 481 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 2 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

			Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
Untergrund-temperatur	**Handtrocken**	**Begehbar**	*Minimum*	*Maximum*
10°C (50°F)	45 Minuten	5 Stunden	5 Stunden	Unbegrenzt[1]
15°C (59°F)	40 Minuten	3 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt[1]
25°C (77°F)	30 Minuten	2 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt[1]
40°C (104°F)	20 Minuten	1 Stunde	1 Stunde	Unbegrenzt[1]

[1] Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 32°C (90°F); Teil B 26°C (79°F); Gemischt 26°C (79°F)	
Spezifisches Gewicht	2,82 kg/l (23,5 lb/gal)	
VOC	143 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"

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 ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interzinc 109 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.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Interzinc 109 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-SP6 zu strahlen.

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) zusammenschütten gründlich mit dem Rührgerät mischen.

Mischungsverhältnis

5 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)

Topfzeit

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
4 Stunden	3 Stunden	2 Stunden	1 Stunde

Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,43-0,53 mm (17-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 141 kg/cm² (2005 psi)
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole DeVilbiss MBC oder JGA Druckl.-Kappe 704 oder 765 Flüssigk.-Düse E
Pinsel	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50 µm (2,0 Mil) erzielt werden.
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50 µm (2,0 Mil) erzielt werden.
Verdünnung	International GTA220	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.
Reiniger	International GTA822	

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 Unterbrechnung 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.

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Es ist besonders darauf zu achten, dass nicht zu hohe Schichtdicken aufgetragen werden, die zu einem Kohäsionsbruch führen können, und auch hinführen zu hohen Schichtdicken im Beschichtungsaufbau. Darüber hinaus muss das sogenannte "Trockenspritzen" vermieden werden, das zu Nadelstichen, meist erst sichtbar in den Folgebeschichtungen, führen kann.

Das Produkt darf nur mit dem empfohlenen Verdünner International GTA220 verdünnt werden. Andere Verdünner, insbesondere ketonhaltige Produkte, können den Aushärtungsmechanismus der Beschichtung stark beeinträchtigen.

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

Interzinc 109 ist nicht zum dauerhaften Eintauchen in Wasser bestimmt.

Vor der Überarbeitung muss Interzinc 109 sauber, trocken und frei von Zinksalzen sein.

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

Interzinc 109 ist für den Einsatz auf fachgerecht vorbereiteten gestrahlten Stahluntergründen vorgesehen, kann jedoch auch auf zugelassene Fertigungsbeschichtungen appliziert werden.

Empfohlene Deckbeschichtungsstoffe:

Intergard 400
Intergard 410
Intergard 475HS
Intergard 540

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

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 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.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	16.67 Liter	20 Liter	3.33 Liter	5 Liter
	Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.				

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
	20 Liter	55.2 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.

Ausgabe: 05.02.2015

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.

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