

## Schnell überarbeitbares zinkstaubreiches Epoxidharz

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein zinkstaubreicher Zweikomponenten-Epoxidharzgrundbeschichtungsstoff mit hohem Festkörpervolumen und geringem VOC-Gehalt, der nach einer urheberrechtlich geschützten Polymertechnologie formuliert wurde. Diese Technologie gewährleistet eine schnelle Trocknung und Überarbeitbarkeit des Produktes auch bei niedrigen Temperaturen.

Für Interzinc 315 wird Zinkstaub verwendet, der die Anforderungen gemäß ASTM D520 Type II erfüllt.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Als zinkstaubreicher Grundbeschichtungsstoff in einem Beschichtungssystem für den Korrosionsschutz von Stahluntergründen in einer Vielzahl industrieller Umgebungen wie Offshore-Anlagen, Chemie- und Erdölverarbeitungsanlagen, Raffinerien, Zellstoff- und Papierfabriken sowie Brücken einsetzbar. Die schnelle Trocknung und Überarbeitbarkeit von Interzinc 315 ermöglichen eine flexible Produktion und den Einsatz des Produktes sowohl zur Beschichtung von Neukonstruktionen auf der Baustelle als auch im Instandhaltungsbereich.

### PRODUKT-INFORMATION INTERZINC 315

<b>Farbton</b>	Blau, Grau
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Festkörpervolumen</b>	69%
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	50-75 µm (2-3 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 72-109 µm (2,9-4,4 Mil) Nassschichtdicke
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	13,80 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 50 µm) 553 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 2 Mil)
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel

#### Trockenzeiten

Untergrund-temperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	30 Minuten	5 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
15°C (59°F)	20 Minuten	3 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
25°C (77°F)	15 Minuten	2 Stunden	2 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
40°C (104°F)	10 Minuten	1 Stunde	1 Stunde	Unbegrenzt <sup>1</sup>

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

Bei Verwendung von Polysiloxan-Deckbeschichtungsstoffen verkürzen sich die maximalen Überarbeitungsintervalle. Hier kann International Protective Coatings weitere Auskunft erteilen.

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	Teil A 27°C (81°F); Teil B 26°C (79°F); Gemischt 27°C (81°F)		
<b>Spezifisches Gewicht</b>	3,16 kg/l (26,4 lb/gal)		
<b>VOC</b>	2.79 lb/gal (335 g/l) EPA Methode 24	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

## Schnell überarbeitbares zinkstaubreiches 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 ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

#### Reinigungsstrahlen

Oberflächenvorbereitung durch Strahlen bis zum Reinheitsgrad SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interzinc 315 eine Oxidation der Oberfläche erfolgt, ist die Oberfläche erneut auf den spezifizierten Reinheitsgrad zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Es wird ein scharfkantiges Oberflächenprofil von 50-75 µm (2-3 Mil) empfohlen.

#### Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Interzinc 315 eignet sich zum Auftrag auf Stahlkonstruktionen, die mit einer frischen Zinksilicat-Fertigungsbeschichtung versehen wurden.

Wurde die Fertigungsbeschichtung auf einen mit rundem Strahlmittel (Shot) gestrahlten Untergrund appliziert, dann ist die gesamte Fläche vor dem Auftrag von Interzinc 315 durch Sweepstrahlen mit kantigem Strahlmittel (Grit) vorzubereiten. Sind große Teile der zinksilicathaltigen 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 mit kantigem Strahlmittel vorzubereiten. Andere Arten von Fertigungsbeschichtungen können nicht überarbeitet werden und sind durch Reinigungsstrahlen mit kantigem Strahlmittel vollständig zu entfernen.

Alle Schweißnähte und geschädigten Flächen sind mit kantigem Strahlmittel auf den Reinheitsgrad SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 zu strahlen.

### VERARBEITUNG

<b>Mischung</b>	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 und gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
	Dreikomponentenprodukte siehe Abschnitt Produkteigenschaften			
<b>Mischungsverhältnis</b>	4 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
<b>Topfzeit</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	6 Stunden	3 Stunden	2 Stunden	1 Stunde
<b>Airless-Spritzen</b>	Empfohlen	Düsenbereich 0,43-0,53 mm (17-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 141 kg/cm <sup>2</sup> (2005 psi)		
<b>Drucktopf-Verfahren</b>	Geeignet - Nur kleine Flächen			
<b>Pinsel</b>	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 40-50 µm (1,6-2,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Rolle</b>	Nicht empfohlen			
<b>Verdünnung</b>	International GTA220 (oder International GTA415)	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
<b>Reiniger</b>	International GTA822 (oder International GTA415)			
<b>Arbeitsunterbrechung</b>	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 Unterbrechung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.			
<b>Reinigung</b>	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.			

## Schnell überarbeitbares zinkstaubreiches Epoxidharz

### PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Wegen des hohen Festkörpervolumens und Zinkstaubgehaltes dieses Beschichtungsstoffes ist es notwendig geworden, das Produkt in einigen Ländern als Dreikomponentenprodukt zu liefern, um die dort geltenden Transportvorschriften einzuhalten. Die Verarbeitungs- und Leistungseigenschaften des gemischten Beschichtungsstoffes und des trockenen Beschichtungsfilms sind bei Zwei- und Dreikomponentenprodukten gleich.

Die folgenden Angaben gelten für das Mischen des Dreikomponentenproduktes:

Das Material wird in drei Behältern 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) Stammkomponente (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren, dann den gesamten Inhalt der Stammkomponente (Teil A) mit dem Härter (Teil B) zusammenschütten und gründlich mit einem elektrischen Rührgerät mischen.
- (2) Die Pulverkomponente (Teil C) langsam unter Rühren mit einem elektrischen Rührgerät den gründlich miteinander vermischten Teilen A und B zugeben.
- (3) Vor dem Auftrag Material filtern und während der Verarbeitung ständig rühren.

Interzinc 315 kann in Trockenschichtdicken zwischen 50 und 150 µm (2 und 6 Mil) appliziert werden. Schichtdicken über 150 µm (6 Mil) sollten vermieden werden.

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.

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.

Interzinc 315 wird normalerweise nicht für den Unterwassereinsatz empfohlen. Bitte wenden Sie sich an International Protective Coatings, um genaue Hinweise für diesen Anwendungsfall zu erhalten.

### Aushärten bei niedrigen Temperaturen

Interzinc 315 härtet auch bei Temperaturen unter 0°C (32°F) aus. Eine Verarbeitung bei Temperaturen unter 0°C (32°F) wird jedoch nicht empfohlen, da es dabei zur Eisbildung auf der Oberfläche kommen kann.

Weitere Informationen zu Trockenzeiten und Überarbeitungsintervallen erhalten Sie von International Protective Coatings.

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

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

- SSPC Paint Specification No. 20, Type II
- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- ASTM A490 Class B Slip Coefficient (Gleitwert)

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 315 ist für den Einsatz auf fachgerecht vorbereiteten, mit kantigem Strahlmittel (Grit) gestrahlten Stahluntergründen vorgesehen. Das Produkt kann jedoch auch auf zugelassene Fertigungsbeschichtungen appliziert werden.

Empfohlene Deckbeschichtungsstoffe:

Intercure 200	Intergard 740
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 870
Interfine 629HS	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954

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

## Schnell überarbeitbares zinkstaubreiches 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](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.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B		Teil C	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	10 Liter	8 Liter	10 Liter	2 Liter	2.5 Liter	-	-
	4 US Gal	1.77 US Gal	5 US Gal	0.8 US Gal	1 US Gal	1.43 US Gal	3 US Gal
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.							
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B		Teil C	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	10 Liter	31.4 kg		2.2 kg		0 kg	
	4 US Gal	24.2 lb		5.5 lb		88.4 lb	
LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 6 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](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.*

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