Interzinc® 42

International®

Zinkstaubhaltiges Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Zweikomponenten-Zinkstaubgrundierung.

ANWENDUNGS-BEREICH

Als zinkstaubhaltige Grundierung in einem Beschichtungssystem in vielen Industriezweigen zur Beschichtung von Bauten in aggressiven Umgebungen einsetzbar, z. B. für Offshore-Anlagen, Chemie- und Erdölverarbeitungsanlagen, Raffinerien, Zellstoff- und Papierfabriken sowie Brücken und Kraftwerke. Interzinc 42 wurde zum Einsatz im Instandhaltungsbereich und als Grundbeschichtung für Neubauten entwickelt.

PRODUKT-INFORMATION INTERZINC 42

Farbton	Rot, Grau, Grün
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	55%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	50-75 µm (2-3 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 91-136 µm (3,6-5,4 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	7,33 m²/l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 294 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 3 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)	90 Minuten	5 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt[1]
15°C (59°F)	60 Minuten	4 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt[1]
25°C (77°F)	45 Minuten	150 Minuten	2 Stunden	Unbegrenzt[1]
40°C (104°F)	30 Minuten	90 Minuten	90 Minuten	Unbegrenzt[1]

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

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 31°C (88°F); Teil B 32°C (90°F); Gemisch 32°C (90°F)	
Spezifisches Gewicht	1,94 kg/l (16,2 lb/gal)	
VOC	3.43 lb/gal (412 g/l)	EPA Methode 24
	226 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
	389 g/l nationaler chinesischer Standard GB23985	

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 sind gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen Reinigungsstrahlen und Auftragen von Interzinc 42 ein Oxidieren erfolgte, ist die Oberfläche erneut auf die spezifizierte optische Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Es wird ein Oberflächenprofil von 40 -75 µm (1,5 -3,0 Mil) empfohlen.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Interzinc 42 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) und gründlich mit dem Rührgerät mischen.

Mischungsverhältnis

4 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)

Topfzeit

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
24 Stunden	16 Stunden	10 Stunden	5 Stunden

Airless-Spritzen

Empfohlen

Düsenbereich 0,43-0,53 mm (17-21 Tausendst.)
Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 162 kg/cm² (2304 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

Nicht empfohlen

Verdünnung

International GTA220

Die Zugabe von Verdünnung ist normalerweise nicht erforderlich. Bitte kontaktieren sie unseren lokalen Ansprechpartner für Hinweise zur Applikation bei extremen Bedingungen. Verdünnen sie das Produkt nicht stärker als die nationale Gesetzgebung erlaubt.

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

Zur Gewährleistung eines guten Korrosionsschutzes muss mit Interzinc 42 eine Mindesttrockenschichtdicke von 50 µm (2 Mil) erzielt werden. Bei sehr grob gestrahlten Untergründen sollte Rücksprache mit International gehalten werden.

Trockenschichtdicken über 150 µm (6 Mil) sollten vermieden werden.

Ein zu starker Auftrag des Produktes sollte vermieden werden, da dies beim nachfolgenden Auftrag dicker Schichten zu Kohäsionsbrüchen führen kann. Trockenes Spritzen ist ebenfalls zu vermeiden, da dadurch in nachfolgenden Schichten Nadelstiche auftreten können.

Zu hohe Schichtdicken von Interzinc 42 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

Soll Interzinc 42 nach einer Bewitterung überarbeitet werden, dann sind vor dem Auftrag des Deckbeschichtungsstoffes alle Zinksalze von der zu überarbeitenden Oberfläche zu entfernen. Zum Überarbeiten ist nur ein empfohlenes Produkt zu verwenden.

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

Bei Temperaturen unter 5° C (41° F) findet keine ausreichende Trockung statt. Für einen optimalen Trocknungsverlauf sollte die Umgebungstemperatur über 10° C (50° F) liegen.

Interzinc 42 wird normalerweise nicht für den Unterwassereinsatz empfohlen. Bitte wenden Sie sich an International Protective Coatings, um genaue Hinweise für diesen Anwendungsfall zu erhalten.

Für den Einsatz des Produktes in Australien und Ozeanien ist ein Niedrigtemperatur-Härter erhältlich. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

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

Interzinc 42 ist zum Auftrag auf fachgerecht vorbereitete Stahluntergründe vorgesehen. Es ist jedoch auch möglich, das Produkt auf zugelassene Fertigungsbeschichtungen aufzutragen. Weitere Angaben hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Empfohlene Deckbeschichtungsstoffe:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Für den Einsatz von anderen Deckbeschichtungen wenden Sie sich bitte an International Protective Coatings.

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.

GEBINDEGRÖSSE

Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
10 Liter	8 Liter	10 Liter	2 Liter	2.5 Liter
5 US Gal	4 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal

Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.

VERSANDGEWICHT

Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
10 Liter	19.6 kg	2.1 kg
5 US Gal	78.7 lb	8.4 lb

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: 12.10.2015

Copyright © AkzoNobel, 12.10.2015.

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