

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Interzinc 553 ist ein anorganischer Einkomponenten-Ethylsilicat-Zinkstaub-Grundbeschichtungsstoff, mit dem sich ein außergewöhnlich hoher kathodischer Korrosionsschutz erzielen lässt. Das Produkt ist anwenderfreundlich und leicht verarbeitbar.

ANWENDUNGS-BEREICH

Interzinc 553 ist ein Universal-Grundbeschichtungsstoff, der zur Vor-Ort-Ausbesserung von Stahlkonstruktionen einsetzbar ist, die mit einer Ethylsilicat-Zinkstaub-Grundierung grundiert wurden.

PRODUKT-INFORMATION INTERZINC 553

Farbton	Graugrün			
Glanzgrad	Matt			
Festkörpervolumen	60%			
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	80 µm (3,2 Mil) Trockenschichtdicke, entspr. 133 µm (5,3 Mil) Nassschichtdicke			
Theoretische Ergiebigkeit	7,50 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 80 µm) 301 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, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle			
Trockenzeiten	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen			
Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	40 Minuten	72 Stunden	24 Stunden	12 Monate
20°C (68°F)	20 Minuten	48 Stunden	12 Stunden	12 Monate
30°C (86°F)	10 Minuten	24 Stunden	12 Stunden	12 Monate

Die Überarbeitungszeiten hängen von den Umgebungsbedingungen ab. Die vorstehenden Werte wurden bei der angegebenen Trockenschichtdicke, den genannten Temperaturen und einer relativen Luftfeuchte von 65% ermittelt. Weitere Hinweise finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	21°C (70°F)	
Spezifisches Gewicht	2,45 kg/l (20,4 lb/gal)	
VOC	229 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"

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

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 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interzinc 553 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.

Ein Oberflächenprofil von 50-75µm (2-3 Mil) wird empfohlen.

Dieses Produkt wird NICHT zum Einsatz auf von Hand vorbereitetem Stahl empfohlen.

VERARBEITUNG

Mischung	Dieses Produkt besteht aus einer Komponente. Vor der Verarbeitung muss das Produkt mit Hilfe eines geeigneten Rührwerks gründlich aufgerührt werden.	
Mischungsverhältnis	Entfällt	
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,45-0,54 mm (18-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 80 kg/cm² (1138 psi)
Drucktopf-Verfahren	Geeignet	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E
Pinsel	Geeignet – nur zur Ausbesserung kleiner Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50 µm (2,0 Mil) erzielt werden.
Rolle	Geeignet – nur zur Ausbesserung kleiner Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50 µm (2,0 Mil) erzielt werden.
Verdünnung	International GTA007	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.
Reiniger	International GTA007	
Arbeitsunterbrechung	Die gesamte Ausrüstung mit International GTA007 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.	
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA007 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.	

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Die maximale Schichtdicke einer Schicht lässt sich am besten durch Airless-Spritzen erzielen. Mit anderen Verarbeitungsmethoden ist die erforderliche Schichtdicke meist nicht erreichbar. Bei Verarbeitung durch Druckluftspritzen können zur Erzielung der maximalen Schichtdicke mehrere Kreuzgänge erforderlich sein.

Bei niedrigen oder hohen Temperaturen ist die maximale Schichtdicke ggf. nur durch spezielle Auftragstechniken erreichbar.

Beim Aufbringen von Interzinc 553 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Vor dem Überarbeiten muss Interzinc 553 sauber, trocken und frei von löslichen Salzen und Zinkkorrosionsprodukten sein. Zu hohe Schichtdicken und/oder übermäßig starker Auftrag können zur Rissbildung führen. In einem solchen Fall muss die schadhafte Beschichtung vollständig durch Abstrahlen entfernt und das Originalsystem neu aufgetragen werden.

Die Mindestzeit bis zum Überarbeiten hängt von der relativen Luftfeuchtigkeit während des Härtens ab. Bei einer relativen Luftfeuchte unter 65% beträgt die Mindestzeit vor dem Überbeschichten 24 Stunden. Sie ist insgesamt abhängig von der Umgebungstemperatur und der relativen Luftfeuchte während der Applikation und des Härtens.

Es ist empfehlenswert, vor der potentiellen Überbeschichtung, einen Lösemitteltest (Solvent Rub Test), mit GTA 220, wie in ASTM D4752 beschrieben, durchzuführen. Wird ein Wert von 4 erreicht ist der Interzinc 553 ausreichend ausgehärtet um überbeschichtet zu werden.

Bei einer relativen Luftfeuchte unter 50% verzögert sich die Trocknung stark. Es kann notwendig sein, die Luftfeuchte durch Zuführen von Wasserdampf oder Versprühen von Wasser zu erhöhen.

Zu hohe Schichtdicken und/oder übermäßig starker Auftrag können zur Rissbildung führen. In einem solchen Fall ist die Beschichtung an den betroffenen Stellen vollständig durch Reinigungsstrahlen zu entfernen und entsprechend der Originalspezifikation neu aufzutragen.

Für heißgehende Systeme ist die Trockenschichtdicke von Interzinc 553 auf 50 µm zu begrenzen. Die Temperaturbeständigkeit von Interzinc 553 ohne Deckbeschichtung beträgt bei gleichbleibender trockener Wärme 400°C. Wird das Produkt als Grundbeschichtung unter Intertherm 50 eingesetzt, kann das System bis 540°C trockener Wärme belastet werden.

Systeme auf Alkydharzbasis eignen sich nicht zum Auftrag auf Interzinc 553.

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 553 wird für den Einsatz auf Stahluntergründen empfohlen, die nach ISO 8501-1:2007 auf den Reinheitsgrad Sa 2½ gestrahlt wurden.

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Interzinc 553 empfohlen:

Intertherm 50

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

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	Vol.	Gebinde
	12 Liter	12 Liter	12 Liter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.			
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße		
	12 Liter		31.11 kg
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 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.

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 | www.ske-beschichtungen.de