Interzinc® 697

Anorganisches Zinksilicat

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein wasserbasierter, alkalischer Zweikomponenten-Grundbeschichtungsstoff auf Zinksilicatbasis mit niedrigem VOC-Gehalt.

ANWENDUNGS-BEREICH

Als hochleistungsfähige korrosionsbeständige Grundbeschichtung auf fachgerecht vorbehandelten Stahluntergründen zur Beschichtung von Neubauten einsetzbar.

Das Produkt eignet sich für Anwendungen, bei denen ein hoher Reibbeiwert nach TL 918 300 Blatt 85 erforderlich ist.

PRODUKT-INFORMATION INTERZINC 697

Farbton	Grau
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	60%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	75 µm (3 Mil) Trockenschichtdicke, entspr. 125 µm (5 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	8 m²/l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 321 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 3 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

			Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
Untergrund-temperatur	**Handtrocken**	**Begehbar**	*Minimum*	*Maximum*
5°C (41°F)	45 Minuten	4 Stunden	Entfällt	Entfällt
15°C (59°F)	30 Minuten	90 Minuten	Entfällt	Entfällt
25°C (77°F)	25 Minuten	45 Minuten	Entfällt	Entfällt
40°C (104°F)	15 Minuten	30 Minuten	Entfällt	Entfällt

Die Trockenzeiten hängen von den Umgebungsbedingungen ab. Die obenstehenden Werte wurden bei den angegebenen Temperaturen und einer relativen Luftfeuchte von 60% ermittelt.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A >100°C (212°F); Teil B Entfällt; Gemischt >100°C (212°F)	
Spezifisches Gewicht	3,62 kg/l (30,2 lb/gal)	
VOC	0 g/kg Emissionen	EU-Richtlinie über die Begrenzung von flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

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.

Die genaue Einhaltung aller Reinheitsvorgaben ist für die Verarbeitung wasserbasierter Beschichtungsstoffe von größter Bedeutung.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interzinc 697 eine Oxidation der Oberfläche erfolgte (Neurost), ist die Oberfläche erneut auf die angegebene optische Qualität zu strahlen.

Es wird ein scharfkantiges Oberflächenprofil von min. Medium (G) nach ISO 8503-1 empfohlen.

Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

VERARBEITUNG

Mischung	Interzinc 697 wird in 2 Teilen geliefert, einem flüssigen Bindemittel (Teil A) und einer Pulverkomponente (Teil B). Das Pulver (Teil B) mit einem elektrischen Rührgerät langsam in das flüssige Bindemittel (Teil A) einrühren.NICHT DIE FLÜSSIGKEIT ZUM PULVER GEBEN! Vor dem Auftrag Material filtern und während der Verarbeitung ständig rühren. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verbrauchen.	
Mischungsverhältnis	0.25 Teil(e) : 1 Teil(e) nach Gewich	
Topfzeit	20°C (68°F) 8 Stunden	
Airless-Spritzen	Nicht geeignet	
Druckluftspritzen	Empfohlen	Geeignete Ausrüstung anerkannter Hersteller verwenden.
Pinsel	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.
Verdünnung	PRODUKT BITTE NICHT VERDÜNNEN	
Reiniger	Sauberes Trinkwasser oder International GTA991	
Arbeitsunterbrechung	Es darf kein Material in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. Die gesamte Ausrüstung mit sauberem Wasser gründlich durchspülen und danach mit International GTA991 reinigen. 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.	
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit sauberem Wasser und danach mit International GTA991 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung 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.	

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Produkt ist mittels Druckluftspritzen zu verarbeiten. Ausrüstung vor Gebrauch gründlich mit Verdünnung International GTA991 oder Alkohol und danach mit Wasser durchspülen. Um bestmöglichen Kantenschutz und eine maximale Schichtdicke zu erreichen, empfiehlt sich die Verarbeitung mittels Druckluftspritzen. Bei Verarbeitung mittels anderer Verfahren, z. B. durch Pinsel oder Rolle, kann ein mehrschichtiger Auftrag erforderlich sein.

Wie bei allen wasserbasierten Beschichtungsstoffen sind die Verarbeitungsbedingungen sorgfältig zu steuern, damit die Beschichtung langfristig gute Leistungsmerkmale aufweist. Folgende Parameter sind wesentlich und daher zu beachten:

Es ist stets darauf zu achten, dass Interzinc 697 während der Lagerung nicht gefriert.

Die Objekttemperatur muss bei der Verarbeitung mehr als 10°C (50°F) betragen und mindestens 3° C (5°F) über dem Taupunkt liegen.

Die relative Luftfeuchte während der Verarbeitung und Härtung sollte idealerweise zwischen 50 und 60 % gehalten werden, da sich die Trocknungs- und Überarbeitungszeiten sonst stark verlängern.

Es ist außerordentlich wichtig, das zu beschichtende Objekt gut zu belüften (Luftgeschwindigkeit mindestens 0,1 m/s (4 in/s)).

Kleinere, schlecht zu belüftende Flächen sind zu streichen, um einen übermäßig starken Auftrag zu vermeiden.

Wird bei der Verarbeitung die Mindestfilmbildungstemperatur unterschritten und/oder das zu beschichtende Objekt schlecht belüftet, kommt es zu einer schlechten Koaleszenz und es entsteht ein pulvriger, rissiger Film. In einem solchen Fall muss die Beschichtung entfernt und danach neu appliziert werden.

Die maximale Dauertemperaturbeständigkeit von Interzinc 697 beträgt 400° C (752° F) trockene Wärme.

Die Aushärtung hängt von der Temperatur, Feuchtigkeit und Belüftung ab. Normalerweise härten Beschichtungen mit einer Trockenschichtdicke von 75 µm (3 Mil) bei einer Temperatur von 20° C (68° F) innerhalb von 5 Tagen und bei einer Temperatur von 10° C (50° F) innerhalb von 7 Tagen aus.

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 697 wird nur zum Einsatz auf fachgerecht vorbehandelten Stahluntergründen empfohlen.

Interzinc 697 wird normalerweise nicht überarbeitet.

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 fordern.

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

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Gewicht	Gebinde	Gewicht	Gebinde
	5 kg	1 kg	1 Liter	4 kg	4 Liter
	Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.				

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
	5 kg	1.05 kg	4.36 kg
	UN-Nummer Ungefährlich		

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.

Copyright © AkzoNobel, 06.10.2015.

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

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