

## Glass Flake-Epoxidharz

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein äußerst lösungsmittelarmes dickschichtiges Zweikomponenten-Epoxidharz mit geringem VOC, das mit einem hohen Anteil chemisch beständiger Glasflocke verstärkt wurde, wodurch ausgezeichnete Korrosions-, Abrieb- und chemische Beständigkeit erzielt werden.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Zum Schutz von Stahlkonstruktionen in Bereichen, wo eine hohe Abrieb- und Korrosionsbeständigkeit gefordert werden, einschließlich Spritzzonenbereichen in Offshore-Konstruktionen, Molen, Decks, Brücken, chemischen Anlagen, Papierfabriken sowie Wasseraufbereitungsanlagen.

Ausgezeichnete Beständigkeit gegen kathodische Belastung, wodurch eine gute Verträglichkeit mit Opferanoden- und Fremdstrom-Systemen erzielt wird und Interzone 1000 besonders für den Langzeitschutz für Unterwasser-Konstruktionen geeignet machen.

Als Teil eines rutschfesten Decksystems in Verbindung mit dem entsprechenden Zuschlagstoff

### PRODUKT-INFORMATION INTERZONE 1000

<b>Farbton</b>	In einer begrenzten Auswahl an Farbtönen erhältlich			
<b>Glanzgrad</b>	Entfällt			
<b>Festkörpervolumen</b>	92%			
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	500-1000 µm (20-40 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 543-1087 µm (21,7-43,5 Mil) Nassschichtdicke			
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	1,80 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 500 µm) 74 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 20 Mil)			
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor			
<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel			
<b>Trockenzeiten</b>	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen			
<b>Untergrundtemperatur</b>	<b>Handtrocken</b>	<b>Begehbar</b>	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	14 Stunden	26 Stunden	26 Stunden	7 Tage
15°C (59°F)	8 Stunden	18 Stunden	18 Stunden	5 Tage
25°C (77°F)	5 Stunden	12 Stunden	12 Stunden	4 Tage
40°C (104°F)	2 Stunden	5 Stunden	5 Stunden	1 Tag

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	Teil A 44°C (111°F); Teil B >101°C (214°F); Gemisch 56°C (133°F)		
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,3 kg/l (10,8 lb/gal)		
<b>VOC</b>	0.62 lb/gal (75 g/l) 70 g/kg	EPA Methode 24	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"			

## Protective Coatings

## Glass Flake-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 sind 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 Interzone 1000 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 scharfes, winkliges Oberflächenprofil von 75-100 Mikron (3-4 Mil) wird empfohlen.

#### Grundierte Stahlkonstruktion

Interzone 1000 kann auf zugelassene Korrosionsschutzgrundierungen appliziert werden. Die Grundierungsoberfläche muss trocken und frei von Verunreinigungen sein, und Interzone 1000 ist innerhalb der angegebenen Überarbeitungsintervalle aufzutragen (siehe hierzu das entsprechende Produktdatenblatt).

Schadhafte Stellen und geschädigte Flächen sind gemäß dem vorgeschriebenen Normreinheitsgrad vorzubereiten (z. B. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 - Reinigungsstrahlen oder SSPC-SP11 - Reinigung mit maschinell angetriebenen Werkzeugen) und vor dem Aufbringen von Interzone 1000 an den notwendigen Stellen zu grundieren

Schweißnähte und beschädigte Flächen bis zu Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 strahlen.

Falls der Fertigungsanstrich umfassende oder weit verbreitete Zerstörung zeigt, kann ein Sweepstrahlen des gesamten Teils erforderlich sein.

### 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.

Das Mischen für längere Zeiträume vermeiden, da die erzeugte Wärme dann die Topfzeit beträchtlich verringert.

#### Mischungsverhältnis

3.5 Teil(e) : 1.0 Teil(e) (Volumenteile)

#### Topfzeit

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
4 Stunden	3 Stunden	1 Stunde	30 Minuten

#### Airless-Spritzen

Empfohlen

Düsenbereich 0,92-1,09 mm (36-43 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm<sup>2</sup> (3000 psi)

#### Drucktopf-Verfahren

Empfohlen

Pistole	DeVilbiss MBC oder JGA
Druckl.-Kappe	62
Flüssigk.-Düse	AC

#### Pinself

Geeignet – nur zur Ausbesserung kleiner Flächen

Es kann ein typischer Wert von 100-200 µm (4,0-8,0 Mil) erzielt werden.

#### Rolle

Nicht empfohlen

#### Verdünnung

International GTA220 (oder International GTA415)

Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen

#### Reiniger

International GTA822 oder International GTA415

#### 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 Unterbrechung 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.

## Glass Flake-Epoxidharz

### 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.

Der hohe Glasflockenanteil in diesem Anstrichstoff verhindert ein ausreichendes Auftragen bei einer gesamten Trockenschichtdicke des Systems von weniger als 400 Mikron (16 Mil). Maximale Leistungsmerkmale in extremen Umgebungen werden durch Auftragen von zwei Schichten mit 500-750 Mikron (20-30 Mil) pro Schicht mit anschließender umfassender Funkenprüfung erzielt.

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

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

Zu hohe Schichtdicken von Interzone 1000 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlungszeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

Der Glanz und die Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung hängen von der Auftragstechnik ab. Soweit wie möglich nur mit einer einzigen Auftragsmethode arbeiten.

Unter Wasser verzögert sich die Härtung, und es kann zu leichten Farbtonveränderungen kommen.

Wie alle Epoxidharze kreiidet Interzone 1000 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus. In diesem Fall wird durch den starken Anteil an lamellarer Glasflocke das Verkreiden nach Entfernen der dünnen Epoxidharz- Außenschicht verzögert.

Die gemessene absolute Haftfestigkeit von Deckbeschichtungen, die auf gealtertes Interzone 1000 appliziert werden, ist niedriger als auf neuem Interzone 1000, reicht jedoch für den angegebenen Verwendungszweck aus.

Wird eine haltbare, pflegende Deckbeschichtung mit guter Glanzhaltung und Farbtonbeständigkeit benötigt, dann ist das Produkt mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen zu überarbeiten. Jedoch zeigen kosmetische Endanstriche nicht das gleiche Maß an Abriebbeständigkeit, das von Interzone 1000 geboten wird.

Interzone 1000 kann durch Zugabe von GMA 132 (zerkleinertem Flint) als rutschfestes Beschichtungssystem für Deckbereiche verwendet werden. In diesem Fall ist das Produkt auf eine geeignete Grundbeschichtung aufzutragen. Die charakteristische Schichtdicke liegt zwischen 50 und 100 µm (20-40 Mil). Der Auftrag erfolgt am günstigsten mit einer geeigneten Trichterpistole mit großer Düse (z. B. Sagola 429 oder eine Lufttexturpistole mit einer 5-10-mm-Düse). Für kleinere Flächen kann eine Kelle oder Rolle verwendet werden. Alternativ dazu kann ein breitverteilendes Auftragsverfahren gewählt werden; weitere Informationen sind hier von International Protective Coatings erhältlich.

Interzone 1000 ist mit kathodischen Korrosionsschutzsystemen auf Basis von Fremdstrom- oder Opferanoden kompatibel. Interzone 1000 ist geeignet für Stahlkonstruktionen im Erdreich (Im3 gemäß ISO 12944-2).

Für kalte Klimate ist Interzone 1000 in einer modifizierten, besser verarbeitbaren Variante erhältlich. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Hinweis: Bei den angegebenen Werten für den VOC-Gehalt handelt es sich um die Höchstwerte für das Produkt unter Berücksichtigung von Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden und normalen Fertigungstoleranzen.

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

Interzone 1000 wird normalerweise direkt auf korrekt vorbereiteten Stahl aufgetragen; jedoch können die folgenden Grundierungen empfohlen werden:

Intergard 269  
Interline 982

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Interzone 1000 empfohlen:

Interfine 629HS  
Intergard 740  
Interthane 990  
Interzone 954

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

## Glass Flake-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 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.

Sollten Sie bzgl. der Eignung des Produkts Fragen haben, wenden Sie sich bitte an AkzoNobel für weiterführende Informationen.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	18 Liter	14 Liter	20 Liter	4 Liter	5 Liter
	4 US Gal	3.1 US Gal	5 US Gal	0.9 US Gal	1 US Gal

Bzgl. der Verfügbarkeit von alternativen Verpackungseinheiten wenden Sie sich bitte an AkzoNobel.

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
		22.2 kg	4.28 kg
	4 US Gal	42.3 lb	7.9 lb

UN-Nummer 1263 (Basis) : UN-Nummer 1760 (Härter)

LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 24 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, 07.10.2022.

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)