Interzone® 485

International®

Dickschichtiges Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein besonders dickschichtiger Zweikomponenten-Epoxidharz-Beschichtungsstoff mit hohem Festkörpervolumen, der bis zu einer Trockenschichtdicke von 3000 µm (120,0 Mil) appliziert werden kann und eine ausgezeichnete Schlagbiege-, Abrieb und Haftfestigkeit aufweist.

Kann mit normalen Airless-Spritzgeräten wirtschaftlich aufgetragen werden.

Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Alkalien, Chemikalien und Erdölprodukte.

ANWENDUNGS-BEREICH

Zum Schutz von Stahlbauten in aggressiven Umgebungen, die eine hohe Abrieb und Korrosionsbeständigkeit der Beschichtung erfordern, wie Spritzwasserbereiche von Offshore-Erdöl- und Erdgasbohrinseln, Kais, Schiffsladeplätze, Landungsbrücken, Decks, Brücken, Chemiebetriebe, Zellstoff- und Papierfabriken und Wasseraufbereitungsanlagen.

In Verbindung mit dem entsprechenden Zusatz besonders zum Aufbau eines haltbaren, rutschfesten Beschichtungssystems für den Deckbereich geeignet. Interzone 485 ist die ideale Lösung für Hubschrauberlandeplätze sowie für Arbeitsbereiche und Gänge in Offshore-Anlagen.

Hervorragende Beständigkeit gegen kathodische Ablösung und daher mit kathodischen Korrosionsschutzsystemen auf Basis von Fremdstrom- oder Opferanoden kompatibel. Interzone 485 eignet sich besonders gut zum Langzeitschutz von Unterseebauten oder als Fertigungs- bzw. vor Ort aufgebrachter Anstrich für heiße, kathodisch geschützte Öl- oder Gasleitungen.

Als Tankinnenbeschichtung für CIL-/CIP-Tanks im Goldbergbau einsetzbar

PRODUKT-INFORMATION INTERZONE 485

Farbton	Begrenzte Auswahl
Glanzgrad	Seidenglanz
Festkörpervolumen	99%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	1000-3000 µm (40-120 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 1010-3030 µm (40,4-121,2 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	0,99 m²/l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 1000 µm) 40 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 40 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen

Trockenzeiten

			Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
Untergrund-temperatur	**Handtrocken**	**Begehbar**	*Minimum*	*Maximum*
10°C (50°F)	14 Stunden	72 Stunden	72 Stunden	4 Tage[1]
15°C (59°F)	8 Stunden	36 Stunden	36 Stunden	3 Tage[1]
25°C (77°F)	4 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	3 Tage[1]
40°C (104°F)	2 Stunden	12 Stunden	12 Stunden	1 Tag[1]

[1] Wird Interzone 485 mit sich selbst überarbeitet, gelten längere Überarbeitungsintervalle. Weitere Angaben hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 32°C (90°F); Teil B 65°C (149°F); Gemisch 63°C (145°F)	
Spezifisches Gewicht	1,1 kg/l (9,2 lb/gal)	
VOC	0.25 lb/gal (30 g/lt)	EPA Methode 24
	38 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
	46 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.

Beim Einsatz im Unterwasserbereich ist Interzone 485 auf einen durch Reinigungsstrahlen auf mindestens SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbehandelten Untergrund zu applizieren. Bei atmosphärischer Belastung kann Interzone 485 jedoch auf Untergründe aufgetragen werden, die auf einen Reinheitsgrad von mindestens SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbehandelt wurden.

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

Das Oberflächenprofil muss mindestens 50 µm (2,0 Mil) betragen.

Interzone 485 kann auf Interline 982 aufgebracht werden. Die Oberfläche der Grundbeschichtung muss trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen sein. Interzone 485 ist innerhalb der angegebenen Überarbeitungsintervalle aufzutragen (siehe entsprechendes Produktdatenblatt).

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)
1 Stunde	1 Stunde	45 Minuten	30 Minuten

Airless-Spritzen

Empfohlen

Düsenbereich 0,76 mm (30 Tausendst.)
Flüssigkeitsdruck des Beschichtungsstoffes an der Spritzdüse nicht unter 282 kg/cm² (4010 psi)

Drucktopf-Verfahren

Nicht geeignet

Pinsel

Geeignet

Flächen von < 0.1 m² können mit dem Pinsel beschichtet werden. Hierfür sind gegebenenfalls mehrere Schichten und bis zu 3% Verdünnung erforderlich.

Rolle

Nicht geeignet

Verdünnung

International GTA203 (Maximal 3% Verdünnung zugeben)

Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen

Reiniger

International GTA853 oder International GTA203

Arbeitsunterbrechung

Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA853 (oder GTA203) 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 GTA853 (oder GTA203) 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

Interzone 485 eignet sich mit dem oder ohne den empfohlenen Grundbeschichtungsstoff für den Einsatz mit kathodischen Korrosionsschutzsystemen. Interzone 485 ist geeignet für Stahlkonstruktionen im Erdreich (Im3 gemäß ISO 12944-2).

Muss die Beschichtung gegen bestimmte Chemikalien beständig sein, so wenden Sie sich diesbezüglich bitte an International Protective Coatings.

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.

Bei Anwendungen mit starker Stoßbelastung und starkem Abrieb der Beschichtung Produkt auf ein Oberflächenprofil von mindestens 75 µm (3,0 Mil) auftragen. Keinen Grundbeschichtungsstoff verwenden.

Bei hohen Schichtdicken, d. h. Schichtdicken über 2000 µm (80,0 Mil), Interzone 485 in zwei Schichten auftragen, um die Ausbildung einer rauen Oberflächenstruktur und von Vertiefungen in der Beschichtung so weit wie möglich zu verhindern.

Übermäßig hohe Schichtdicken des unter dem Produkt verwendeten Grundbeschichtungssystems sind zu vermeiden, da es sonst bei einer Überarbeitung mit Interzone 485 zu Rissen im Beschichtungsfilm kommen könnte.

Bei Temperaturen unter 20°C (68°F) sind für eine gute Zerstäubung des Produktes eventuell stärkere Pumpen und größere Düsen erforderlich. Ein übermäßiges Zerstäuben des Produktes ist zu vermeiden, da dies zu einer rauen Oberflächenstruktur und zu Vertiefungen in der Beschichtung führt.

Folgende Verarbeitungsbedingungen sind optimal:

Produkt durch Airless-Spritzen mit einem Übersetzungsverhältnis der Pumpe von mindestens 45 : 1 verarbeiten.
Die besten Ergebnisse werden mit einer Pumpe mit einem Übersetzungsverhältnis von 64 : 1 erzielt.
Produkt bei einer Temperatur von 20-30°C (68-86°F) lagern, damit eine gute Verarbeitungsviskosität gewährleistet ist.
Alle Filter aus der Spritzausrüstung entfernen.
Beide Komponenten wie angegeben gründlich miteinander verrühren und mit maximal 3% Verdünner International GTA203 verdünnen.
Nicht mit zu hohem Eingangsluftdruck arbeiten.
Materialdruck und Düsengröße so einstellen, dass eine gute Zerstäubung erfolgt.
Der Schlauch für die Zuführung des Beschichtungsstoffes sollte aus einem Teil mit Nennweite von mindestens ½" (13 mm) sowie einem Endstück von höchstens 5 m (16,4 ft) Länge und einer Nennweite von 3/8" (9 mm) bestehen, dessen Anschlusstücke mit einem Knickschutz versehen sind.

Interzone 485 kann durch Modifizierung mit einem geeigneten Zusatz als rutschfestes Beschichtungssystem für Decksbereiche verwendet werden. Nähere Angaben 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.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Die folgenden Grundbeschichtungsstoffe werden für Interzone 485 empfohlen:

Interline 982

Zu anderen geeigneten Grundbeschichtungsstoffen befragen Sie bitte International Protective Coatings.

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Interzone 485 empfohlen:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 870
Interthane 990
Interthane 990HS
Interzone 485

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.

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
20 Liter	16 Liter	20 Liter	4 Liter	4 Liter
5 US Gal	3 US Gal	5 US Gal	0.75 US Gal	1 US Gal

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

VERSANDGEWICHT

Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
20 Liter	19.5 kg	4.5 kg
5 US Gal	31.5 lb	9 lb

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 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, 14.02.2022.

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