

Glass Flake-Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein dickschichtiger Epoxidharz-Grund-/Zwischenbeschichtungsstoff oder Deckbeschichtungsstoff mit hohem Festkörpervolumen und geringem VOC-Gehalt, der für eine verbesserte Haltbarkeit und Korrosionsbeständigkeit mit chemisch beständigem Glass Flake verstärkt wurde, das im Verhältnis zu seiner Dicke eine große Länge aufweist.

ANWENDUNGS-BEREICH

Zum Schutz von Stahlkonstruktionen in allen korrosiven Umgebungen wie Spritzbereichen in Offshore-Anlagen, Bereichen unter Deck, Decksbereichen und Überwasserbereichen, Pfahlwerkskonstruktionen, Papierfabriken, Brücken und Chemieanlagen.

Bietet lang anhaltenden, hervorragenden Korrosionsschutz und ausgezeichnete Abriebbeständigkeit sowohl bei Neukonstruktionen als auch im Instandhaltungsbereich.

Wird mit dem entsprechenden Zusatz als Teil eines rutschfesten Beschichtungssystems für den Decksbereich eingesetzt.

PRODUKT-INFORMATION INTERZONE 505

Farbton Begrenzte Auswahl

Glanzgrad Seidenglanz

Festkörpervolumen 90%

Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT) 300-500 µm (12-20 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 333-556 µm (13,3-22,2 Mil) Nassschichtdicke

Theoretische Ergiebigkeit 2,25 m²/l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 400 µm)
90 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 16 Mil)

Praktische Ergiebigkeit Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor

Applikationsmethode Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	20 Stunden	28 Stunden	28 Stunden	7 Tage ¹
15°C (59°F)	6 Stunden	14 Stunden	14 Stunden	5 Tage ¹
25°C (77°F)	3 Stunden	6 Stunden	6 Stunden	4 Tage ¹

¹ Bei Verwendung von Polysiloxan-Deckbeschichtungsstoffen verkürzen sich die maximalen Überarbeitungsintervalle. Hier kann International Protective Coatings weitere Auskunft erteilen.

Für die Härtung bei höheren Temperaturen ist ein anderer Härter erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie von International Protective Coatings.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt Teil A 54°C (129°F); Teil B 33°C (91°F); Gemischt 35°C (95°F)

Spezifisches Gewicht 1,29 kg/l (10,8 lb/gal)

VOC 1.71 lb/gal (205 g/l) EPA Methode 24
164 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"

Glass Flake-Epoxidharz

UNTERGRUND-VORBEHANDLUNG

Die Leistung des Produktes hängt vom Grad der Untergrundvorbehandlung ab. Die zu beschichtende Oberfläche muss sauber und frei von jeglichen Verunreinigungen sein. Vor dem Auftrag des Beschichtungsstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten. Schmutzansammlungen und lösliche Salze sind zu entfernen. Eine trockene Bürste reicht normalerweise zur Beseitigung von Schmutzansammlungen aus. Lösliche Salze sind durch Abwaschen mit Wasser in geeigneter Qualität zu entfernen.

Öl und Fett ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interzone 505 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.

Druckwasserstrahlen/Nassstrahlen

Das Produkt kann auf Oberflächen appliziert werden, die auf Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbereitet wurden und bei denen eine Flugrostbildung erfolgt ist. Der Zustand der Oberflächen darf jedoch nicht schlechter als HB2½M (International Hydroblasting Standards) oder SB2½M (International Slurry Blasting Standards) sein. Unter bestimmten Umständen ist auch ein Auftrag auf feuchte Oberflächen möglich. Weitere Informationen erhalten Sie von International Protective Coatings.

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) zusammenschütten und gründlich mit dem Rührgerät mischen.		
Mischungsverhältnis	1.5 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)		
Topfzeit	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
	2,5 Stunden	90 Minuten	60 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,53-0,79 mm (21-31 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm ² (3000 psi)	
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole DeVilbiss MBC oder JGA Druckl.-Kappe 62 Flüssigk.-Düse AC	
Pinself	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 75-100 µm (3,0-4,0 Mil) erzielt werden.	
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 75-100 µm (3,0-4,0 Mil) erzielt werden.	
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

Interzone 505 eignet sich sowohl für den Unterwassereinsatz als auch für die Außenbewitterung. Für einen Langzeit-Korrosionsschutz bei Unterwassereinsatz muss die Schichtdicke des Beschichtungssystems mindestens 450 µm (18 Mil) betragen. Für den Einsatz im Außenbereich unter aggressiven Bedingungen muss die Schichtdicke des Beschichtungssystems mindestens 350 µm (14 Mil) betragen.

Wird zum Nassstrahlen Salzwasser verwendet, dann ist die behandelte Oberfläche vor Auftrag von Interzone 505 gründlich mit Süßwasser abzuwaschen. Bei frisch gestrahlten Oberflächen ist eine geringfügige Flugrostbildung zulässig und einer zu feuchten Oberfläche vorzuziehen. Pfützen und andere Wasseransammlungen sind zu beseitigen. 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.

Bei der Verarbeitung durch Airless-Spritzen werden die besten Ergebnisse mit 9-mm (3/8")-Schläuchen erzielt, die an den Enden einen Knickschutz aufweisen. Das Übersetzungsverhältnis der Pumpe sollte mindestens 45 : 1 betragen. Aus dem Spritzgerät sind die Filter zu entfernen, und die Schläuche für die Zuführung des Beschichtungsstoffes sind so kurz wie möglich zu halten.

Bei Verwendung längerer Schläuche für die Zuführung des Beschichtungsstoffes empfiehlt sich eine Pumpe mit einem größeren Übersetzungsverhältnis.

Wird Interzone 505 mittels Pinsel oder Rolle aufgetragen, sind eventuell mehrere Schichten erforderlich, um die vorgeschriebene Gesamttrockenschichtdicke des Systems zu erzielen.

Ist die Beschichtung bei einer niedrigen Temperatur und einer hohen relativen Luftfeuchte ausgehärtet und soll danach überarbeitet werden, dann ist vor dem Auftrag nachfolgender Deckbeschichtungen sicherzustellen, dass keine Aminschleier vorhanden sind.

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

Beim Aufbringen von Interzone 505 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen. Kondensation von Luftfeuchte während oder unmittelbar nach dem Aufbringen kann zu einer matten Oberfläche und einer minderwertigen Beschichtung führen. Eine vorzeitige Belastung durch stehendes Wasser verursacht Verfärbungen, insbesondere bei dunklen Farbtönen.

Bei einer Temperatur von 25° C (77° F) oder darüber ausgehärtete Interzone 505-Beschichtungen können nach 24 Stunden in Wasser eingetaucht werden.

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

Für die Härtung bei höheren Temperaturen ist ein anderer Härter erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Weitere Informationen zu Trockenzeiten und Überarbeitungsintervallen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Bei wechselndem Einsatz von normalem Härter und Härter für höhere Temperaturen während der Beschichtung ein und derselben Konstruktion kommt es zu einer deutlichen Farbtonveränderung aufgrund der unterschiedlichen Vergilbung bzw. Entfärbung, die bei allen Epoxidharzen unter Einwirkung von UV-Licht auftritt.

Wie alle Epoxidharze kreidet Interzone 505 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus.

Wird eine haltbare, pflegende Deckbeschichtung mit guter Glanzhaltung und Farbtonbeständigkeit benötigt, dann ist das Produkt mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen zu überarbeiten.

Interzone 505 kann durch Zugabe von GMA 132 (zerkleinertem Flint) als rutschfestes Beschichtungssystem für Decksbereiche 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 505 ist mit kathodischen Korrosionsschutzsystemen auf Basis von Fremdstrom- oder Opferanoden kompatibel.

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

Interzone 505 kann direkt auf reinigungsgestrahlte Stahluntergründe appliziert werden. Das Produkt ist jedoch auch auf die folgenden, für den Einsatz in Unterwassersystemen vorgesehenen Grundbeschichtungsstoffe auftragbar:

Intergard 269 Interline 982

Bei Einsatz im Außenbereich unter aggressiven Bedingungen werden für Interzone 505 die folgenden Grundbeschichtungsstoffe empfohlen:

Intercure 200 Interzinc 52
Intergard 251 Interzinc 315
Interzinc 22 (Mistcoat oder Haftgrund empfohlen)*

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Interzone 505 empfohlen:

Interfine 629HS
Interthane 990

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

* Weitere Angaben entnehmen Sie bitte den entsprechenden Produktdatenblättern.

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 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	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	10.5 Liter	20 Liter	7 Liter	10 Liter
	5 US Gal	3 US Gal	5 US Gal	2 US Gal	2 US Gal
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	16.75 kg		8.76 kg	
	5 US Gal	33.9 lb		18.3 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: 22.05.2015

Copyright © AkzoNobel, 22.05.2015.

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