

## Modifiziertes Epoxidharz

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Eine oberflächentolerante Epoxid-Barrierebeschichtung mit hohem Feststoffkörpervolumen und niedrigem VOC-Gehalt, verstärkt mit chemikalienbeständigen, lamellaren Glasflakes für verbesserte Beständigkeit, Abrieb- und Korrosionsschutz, kompatibel mit kathodischem Korrosionsschutz.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Für den Schutz von Stahlbauten in Bereichen vorgesehen, für die hohe Abriebfestigkeit und Korrosionsbeständigkeit erforderlich sind. Dazu gehören u. a. die Spritzwasserzonen und Unterwasserbereiche von Offshore-Anlagen sowie Landungsbrücken, Decks, Brücken, Chemieanlagen, Zellstoff- und Papierfabriken, Wasseraufbereitungsanlagen und unterirdische Rohrleitungen.

Das Produkt ist hervorragend gegen kathodische Ablösung beständig. Es ist mit kathodischen Korrosionsschutzsystemen auf Basis von Fremdstrom- oder Opferanoden verträglich. Daher eignet sich Interzone 954GF insbesondere für den Langzeit-Korrosionsschutz von Unterwasserbauten.

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

### PRODUKT-INFORMATION INTERZONE 954GF

<b>Farbton</b>	In einer begrenzten Auswahl an Farbtönen erhältlich			
<b>Glanzgrad</b>	Seidenglanz			
<b>Festkörpervolumen</b>	85% ± 2% (ISO 3233:1998)			
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	200-500 µm (8-20 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 235-588 µm (9,4-23,5 Mil) Nassschichtdicke			
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	1,70 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 500 µm) 68 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, Rolle			
<b>Trockenzeiten</b>	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen			
<b>Untergrundtemperatur</b>	<b>Handtrocken</b>	<b>Begehbar</b>	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
-5°C (23°F)	22 Stunden	48 Stunden	48 Stunden	21 Tage
5°C (41°F)	21 Stunden	40 Stunden	40 Stunden	21 Tage
10°C (50°F)	14 Stunden	16 Stunden	16 Stunden	21 Tage
25°C (77°F)	3.5 Stunden	5.5 Stunden	5.5 Stunden	21 Tage
40°C (104°F)	90 Minuten	3 Stunden	3 Stunden	21 Tage

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	Teil A 37°C (99°F); Teil B 37°C (99°F); Gemischt 37°C (99°F)	
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,56 kg/l (13,0 lb/gal)	
<b>VOC</b>	1.87 lb/gal (225 g/l)	EPA Methode 24
	145 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"

## Modifiziertes 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 sind gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

#### Reinigungsstrahlen

Für eine optimale Leistung muss die Oberfläche nach Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 gestrahlt werden. Wenn zwischen dem Strahlen und der Applikation von Interzone 954GF eine Oxidation stattgefunden hat, sollte die Oberfläche erneut gestrahlt werden, um den angegebenen visuellen Standard zu erreichen.

Durch das Strahlen verursachte Oberflächenfehler sind zu schleifen, zu füllen oder in geeigneter Weise zu behandeln. Ein Oberflächenprofil von 50-75µm (2-3 Mil) wird empfohlen.

#### Vorbereitung von Hand oder maschinelle Vorbereitung

Vorbereitung von Hand oder mit maschinell angetriebenen Werkzeugen auf mindestens St 3 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP3. Nur dann erforderlich, wenn der Einsatz unter Witterungsbedingungen erfolgt.

Zur Beachtung: Zunder ist vollständig zu entfernen. Oberflächen, die mit Schlagwerkzeugen wie z. B. Nadelhämmern nicht angemessen vorbehandelt werden können, sind durch Reinigungsstrahlen der betreffenden Stellen auf mindestens Sa 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorzubereiten. Das entspricht bei dieser Norm meist dem Rostgrad C oder D.

#### Druckwasserstrahlen/Nassstrahlen

Kann unter bestimmten Voraussetzungen auf Oberflächen aufgetragen werden, die nach Sa2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC SP6 vorbereitet wurden und nicht schlechter als Grad HB2M (siehe internationale Normen für Wasserstrahlen) oder Grad SB2M (siehe internationale Normen für Schlammsstrahlen) vorbereitet sind. Unter bestimmten Voraussetzungen ist es auch möglich, auf feuchte Oberflächen aufzutragen. Weitere Informationen erhalten Sie bei International Protective Coatings.

#### Gealterte Beschichtungen

Interzone 954GF eignet sich zur Überarbeitung einiger intakter, gealterter Beschichtungen. Um die Kompatibilität der Beschichtungsstoffe zu gewährleisten, ist das Produkt an einem kleinen Flächenausschnitt zu testen.

### VERARBEITUNG

<b>Mischung</b>	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.			
<b>Mischungsverhältnis</b>	4 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
<b>Topfzeit</b>	10°C (50°F) 2 Stunden	15°C (59°F) 60 Minuten	25°C (77°F) 45 Minuten	40°C (104°F) 20 Minuten
<b>Airless-Spritzen</b>	Empfohlen	Düsenbereich 0,48-0,66 mm (19-26 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 psi)		
<b>Drucktopf-Verfahren</b>	Empfohlen	Pistole Druckluftkappe Flüssigkeitsdüse	DeVilbiss MBC oder JGA 62 AC	
<b>Pinsel</b>	Geeignet	Es kann ein typischer Wert von 100-150 µm (4,0-6,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Rolle</b>	Geeignet	Es kann ein typischer Wert von 75-125 µm (3,0-5,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Verdünnung</b>	International GTA007 Empfohlene maximale Verdünnungszugabe 5%	Die Zugabe von Verdünnung ist normalerweise nicht erforderlich. Bitte kontaktieren sie unseren lokalen Ansprechpartner für Hinweise zur Applikation bei extremen Bedingungen. Verdünnen sie das Produkt nicht stärker als die nationale Gesetzgebung erlaubt.		
<b>Reiniger</b>	International GTA822 (oder International GTA415)	Die Wahl des Reinigers unterliegt möglicherweise der örtlichen Gesetzgebung. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertreter, um spezifische Beratung zu erhalten.		
<b>Arbeitsunterbrechung</b>	Spachtel bzw. Kelle sind nach Gebrauch von Materialresten zu säubern. Die gesamte Ausrüstung mit GTA822 gründlich reinigen. Nach dem Anmischen des Materials sollte das Gebinde nicht wieder verschlossen werden. Es wird empfohlen, die Arbeit nach längeren Unterbrechungen mit frisch angesetztem Farbmaterial fortzusetzen.			
<b>Reinigung</b>	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 oder International GTA415 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 örtlichen Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.			

## Modifiziertes 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 niedrigen oder hohen Temperaturen ist die maximale Schichtdicke ggf. nur durch spezielle Auftragstechniken erzielbar.

Wird Interzone 954GF mittels Pinsel oder Rolle aufgetragen, sind eventuell mehrere Schichten erforderlich, um die vorgeschriebene Gesamttrockenschichtdicke des Systems zu erzielen.

Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen. Produkt nicht bei Objekttemperaturen unter 4° C (39° F) verarbeiten.

Beim Aufbringen von Interzone 954GF in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

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 Aminscheier vorhanden sind.

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.

So wie alle Epoxidharze, wird auch Interzone 954GF bei Freibewitterung kreiden und vergilben.

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

Wird das Produkt zwischen den Gezeiten auf Landungsbrücken, Pfahlkonstruktionen usw. appliziert, darf Interzone 954GF nach 2 Stunden mit Wasser in Kontakt kommen. Dies führt zum Verblasen dunkler Farbtöne, beeinflusst jedoch nicht die Korrosionsschutzeigenschaften, die die Beschichtung letztendlich aufweist.

Interzone 954GF kann durch die Zugabe von GPA900 oder GMA 132 modifiziert werden und ist dann als rutschfestes System für den Decksbereich einsetzbar. Die charakteristischen Schichtdicken liegen zwischen 750 und 1000 µm (30-40 Mil). Die Applikation erfolgt vorzugsweise mit einer geeigneten Trichterpistole mit großer Düse (z. B. Sagola 429 oder eine Lufttexturpistole mit einer 5-10-mm-Düse). Kleinere Flächen können mit Kelle oder Rolle beschichtet werden. Alternativ dazu kann ein breit auftragendes Applikationsverfahren angewandt werden. Weitere Hinweise hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Interzone 954GF 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 954GF wird im Allgemeinen auf blanke, durch Reinigungsstrahlen, Nassstrahlen oder Druckwasserstrahlen vorbereitete Stahluntergründe appliziert.

Die folgenden Grundbeschichtungsstoffe werden für Interzone 954GF empfohlen:

Intercure 200	Intergard 269 (für den Unterwassereinsatz)
Intercure 200HS	Interline 982 (für den Unterwassereinsatz)
Intergard 251	Interzinc 315
Interzinc 52	Interzone 1000

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Interzone 954GF empfohlen:

Intergard 740  
Interthane 870  
Interthane 990  
Interzone 954  
Interzone 954GF

## Modifiziertes 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
	20 Liter	14 Liter	20 Liter	3.5 Liter	5 Liter

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

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
		Vol.	Gebinde
	20 Liter	25.5 kg	4.08 kg

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](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, 20.04.2022.

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)