

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Gehört zur Produktreihe Interzinc 22.

Eine schnell überarbeitbare, schnell trocknende, lösemittelhaltige anorganische Zweikomponenten-Grundbeschichtung auf Ethylsilicat-Basis mit hohem Zinkstaubgehalt. Gemäß den Anforderungen von ISO 12944 und SSPC Paint 20 Level 2 enthält das Produkt einen Massenanteil von mindestens 80% Zinkstaub im trockenen Film.

Standardmäßig in einer Zinkstaubvariante nach ASTM D520 Type II erhältlich.

ANWENDUNGS-BEREICH

Eine Grundbeschichtung mit hohem Zinkstaubgehalt, die mit einer Vielzahl hochleistungsfähiger Beschichtungssysteme und Deckbeschichtungen im Instandhaltungsbereich und beim Neubau von Brücken, Tanks, Rohrleitungen, Offshore-Anlagen und anderen Stahlbauten einsetzbar ist.

Bietet hervorragenden Korrosionsschutz auf fachgerecht vorbereiteten Stahluntergründen bei Temperaturen bis zu 540°C (1004°F), wenn eine geeignete Deckbeschichtung aufgetragen wird.

Eine schnell trocknende Grundbeschichtung, die unter den verschiedensten klimatischen Bedingungen verarbeitbar ist.

PRODUKT-INFORMATION INTERZINC 2280

Farbton	Graugrün
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	65%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	50-75 µm (2-3 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 77-115 µm (3,1-4,6 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	8,70 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 348 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 3 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen
Trockenzeiten	

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	30 Minuten	3 Stunden	18 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	20 Minuten	1.5 Stunden	9 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	10 Minuten	1 Stunde	4.5 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	5 Minuten	30 Minuten	1.5 Stunden	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

Die angegebenen Trockenzeiten wurden bei den angegebenen Temperaturen und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55% ermittelt. Die Trockenzeit bei 5°C (41°F) wurde bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von 60% ermittelt. Vor der Überarbeitung wird ein Lösemittel-Reibtest nach ASTM D4752 empfohlen. Ein Wert von 4 zeigt eine für die Überarbeitung ausreichende Aushärtung an. Weitere Einzelheiten zur Überarbeitung siehe Abschnitt "Produkteigenschaften".

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 13°C (55°F); Gemischt 13°C (55°F)		
Spezifisches Gewicht	2,4 kg/l (20,0 lb/gal)		
VOC	3.83 lb/gal (460 g/l)	EPA Methode 24	
	221 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"

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

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 ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 (oder, für optimale Eigenschaften, auf SSPC-SP10). Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interzinc 2280 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.

Es wird ein Oberflächenprofil von 40 -75 µm (1,5 -3,0 Mil) empfohlen.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Interzinc 2280 ist zum Aufbringen auf unbewitterte Stahlkonstruktionen geeignet, die mit einer intakten, frischen Zinksilicat-Fertigungsbeschichtung beschichtet sind. Sind große Teile der Zinksilicat-Fertigungsbeschichtung beschädigt oder sind beschädigte Stellen über die Beschichtung verteilt, oder ist es zu einer übermäßigen Zinkkorrosion gekommen, dann ist ein Sweepstrahlen der gesamten Oberfläche erforderlich. Andere Fertigungsbeschichtungen eignen sich nicht zum Überarbeiten und müssen durch Reinigungsstrahlen restlos entfernt werden. Schweißnähte und / oder geschädigte Bereiche sind bis zum Reinheitsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC SP6 zu strahlen.

Geschädigte Flächen/auszubessernde Stellen

Alle geschädigten Flächen sind wenn möglich auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 zu strahlen. Kleinere Flächen können jedoch auch mit maschinell angetriebenen Werkzeugen gemäß Pt3 (JSRA SPSS:1984) oder SSPC-SP11 vorbereitet werden, wenn sie nicht poliert sind. Die geschädigten Flächen können dann mit einem empfohlenen zinkstaubhaltigen Epoxidharz-Grundbeschichtungstoff ausgebessert werden. Spezielle Ratschläge hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

VERARBEITUNG

Mischung	Interzinc 2280 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	3.55 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F) 12 Stunden	15°C (59°F) 8 Stunden	25°C (77°F) 4 Stunden	40°C (104°F) 2 Stunden
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,38-0,53 mm (15-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 112 kg/cm² (1593 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole DeVilbiss MBC oder JGA Druckl.-Kappe 704 oder 765 Flüssigk.-Düse E		
Pinsel	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 25-50 µm (1,0-2,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Nicht empfohlen			
Verdünnung	International GTA803 (oder International GTA415)	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
Reiniger	International GTA803 oder International GTA415			
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA803 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 GTA803 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung mehrmals im Laufe des Tages durchzuspielen. 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.			

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Vor dem Überarbeiten muss Interzinc 2280 sauber, trocken und frei von löslichen Salzen und Zinkkorrosionsprodukten sein. Zu hohe Schichtdicken und/oder übermäßig starker Auftrag können zur Rissbildung führen. In einem solchen Fall muss die schadhafte Beschichtung vollständig durch Abstrahlen entfernt und das Originalsystem neu aufgetragen werden.

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

Beim Aufbringen von Interzinc 2280 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Soll das Produkt zur besseren Verarbeitung bei höheren Temperaturen (> 28°C (82°F)) verdünnt werden, empfehlen wir den Verdüner GTA803 von International.

Vor dem Überarbeiten wird ein Lösemittelreibtest nach ASTM D4752 empfohlen. Ein Wert von 4 zeigt eine zum Überarbeiten ausreichende Härtung an.

Bei einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 50% verzögert sich die Trocknung stark, und es kann sich erforderlich machen, die Luftfeuchtigkeit durch den Einsatz von Beschleunigerlösung für Interzinc 22 zu erhöhen. Eine andere Möglichkeit ist das Versprühen von Wasser oder die Zuführung von Wasserdampf. Bitte wenden Sie sich an International Protective Coatings, um weitere Hinweise für diesen Anwendungsfall zu erhalten.

Relative Luftfeuchtigkeit (%)	20	30	40
Mindestüberarbeitungsintervall		24 Stunden	10 Stunden
	10 Stunden		

Die Verarbeitungshinweise für Interzinc 2280 enthalten weitere Informationen zu den Trockenzeiten, die bei einer niedrigeren relativen Luftfeuchtigkeit zu erwarten sind.

Zu hohe Schichtdicken und/oder übermäßig starker Auftrag können zur Rissbildung führen. In einem solchen Fall ist die Beschichtung an den betroffenen Stellen vollständig durch Reinigungsstrahlen zu entfernen und entsprechend der Originalspezifikation neu aufzutragen.

Trockenschichtdicken über 125 µm (5 Mil) sollten vermieden werden.

Für den Einsatz bei hohen Temperaturen ist die Schichtdicke von Interzinc 22 auf 50 µm (2,0 Mil) zu begrenzen. Die Temperaturbeständigkeit von Interzinc 22 ohne Deckbeschichtung beträgt bei gleichbleibender, trockener Wärme 400°C (752°F). Mit Intertherm 50 als Deckbeschichtungsstoff kann das System bis zu einer Temperatur von 540°C (1004°F) trockener Wärme belastet werden.

Ohne eine aufgetragene Deckbeschichtung eignet sich Interzinc 2280 nicht zum Einsatz unter sauren oder alkalischen Bedingungen oder für ständiges Eintauchen in Wasser.

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:
ASTM A490 Class B Slip Coefficient (Gleitwert)

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.

*ausschließlich in Europa, China, Afrika, Russland und dem mittleren Osten verfügbar.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Muss Interzinc 2280 aufgrund einer zu niedrigen Trockenschichtdicke mit sich selbst überarbeitet werden, so darf dies nur auf einer frischen, nicht bewitterten Oberfläche erfolgen. Für eine gute Filmbildung ist eine Mindesttrockenschichtdicke der neuen Schicht Interzinc 2280 von 50 µm (2 Mil) notwendig.

Vor der Überarbeitung mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen ist sicherzustellen, dass Interzinc 2280 vollständig ausgehärtet ist (siehe oben). Etwaige Abwitterungsprodukte wie Salze sind durch Abwaschen mit Wasser oder ggf. durch Abbürsten zu entfernen.

Geeignete Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffe sind:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

In einigen Fällen kann der Auftrag eines ‚Mist Coat‘ in einer entsprechenden Viskosität erforderlich sein, um die Blasenbildung minimal zu halten. Dies hängt vom Alter von Interzinc 2280, der Oberflächenrauheit und den Umgebungsbedingungen während der Verarbeitung und Trocknung ab. Eine andere Möglichkeit besteht darin, zur Verringerung der Blasenbildung einen Epoxidharz-Sealer wie Intergard 269 einzusetzen.

Informationen zu anderen geeigneten Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffen erhalten Sie von International Protective Coatings

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

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
- Verarbeitungshinweise für Interzinc 2280

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
	15.3 Liter	11.93 Liter	15 Liter	3.36 Liter	20 Liter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		14.5 kg		25.6 kg	
LAGERUNG	Lagerstabilität	Teil A: Mindestens 6 Monate bei 25° C (77° F).			
		Teil B: 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.

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.

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

www.international-pc.com