

Interplus 356

Oberflächentolerante Epoxidharzbeschichtung

Interplus® 356 ist eine intern plastifizierte, dickschichtige 2K-Epoxidharzgrundbeschichtung, die bei niedrigen Temperaturen trocknet. Das Produkt wurde als oberflächentolerante Beschichtung für den Auftrag auf nassgestrahlte oder durch Höchstdruckwasserstrahlen vorbehandelte Untergründe formuliert, bei denen trockenes Strahlen nicht möglich ist. Zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit enthält Interplus 356 lamellare Aluminiumpigmente und Eisenglimmer.

- Festkörperreiche Instandhaltungsbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit niedrigem VOC
- Sehr gut für den Auftrag mittels Spritzen, Streichen und Rollen geeignet
- Für die Trocknung bei niedrigen Temperaturen bis -5°C (41°F) entwickelt
- Rasch überarbeitbar
- Mit einer Vielzahl unterschiedlicher Grund-, Zwischen- und Deckbeschichtungen verträglich



Interplus 356 ist eine hochleistungsfähige Instandhaltungsbeschichtung zum Einsatz auf einer Vielzahl verschiedener Untergründe, auch auf handentrostetem oder maschinell entrostetem Stahl



Charakteristische Bauten

Interplus 356 ist insbesondere bei der Instandhaltung von Offshore-Anlagen und anderen Bauten in aggressiven Umgebungen wie Raffinerien, Chemieanlagen, Anlagen im Küstenbereich, Zellstoff- und Papierfabriken und Brücken gut einsetzbar.



Vorgesehene Anwendungen

Als durch Streichen applizierte Ausbesserungs-Grundbeschichtung auf handentrosteten oder maschinell entrosteten Untergründen, bei denen die günstigen Trocknungseigenschaften sowohl die Trocknung bei niedrigen Temperaturen als auch die rasche Überarbeitung ermöglichen, was das Zeitfenster für die Applikation der Instandhaltungsbeschichtung vergrößert und Stillstandszeiten vermindert.

Prüfdaten

PRÜFUNG	PRÜFMETHODE	ANGABEN ZUR SPEZIFIKATION	ERGEBNISSE
Kondensation	ISO6270 - Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchtigkeit –Kontinuierliche Kondensation bei 35°C (95°F)	1 x 125µm (5 Mil) Trockenschichtdicke, direkt auf nach Sa 2½ (SSPC-SP6) gestrahlten Stahl appliziert (mit Interthane 870 überarbeitet)	Nach 3000 Stunden Belastung keine Filmschäden
Zyklisch wechselnde Belastung	NORSOK M-501 Revision 2 - Zyklische Prüfung (Norsok)	1 x 300µm (11.8 Mil) Trockenschichtdicke, direkt auf nach UHP HB2½ M-H vorbereiteten Stahl appliziert (mit Interfine 629HS überarbeitet)	Nach 4200 Stunden Belastung keine Blasen-, Riss- oder Rostbildung usw., Unterrostung am Ritz < 5mm
Salzsprühtest	ISO 7253 – Beständigkeit gegen neutralen Salzsprühnebel bei 35°C (95°F)	1 x 250µm (9.8 Mil) Trockenschichtdicke, direkt auf nach Sa 2½ gestrahlten Stahl appliziert (mit Interfine 629HS überarbeitet)	Nach 6000 Stunden Belastung keine Blasen-, Riss- oder Rostbildung usw., Unterrostung am Ritz < 5mm
Haftung und Immersion	ISO 4624 – Abreibversuch zur Prüfung der Haftfestigkeit mit tragbaren Prüfgeräten	1 x 200µm (7.8 Mil) Trockenschichtdicke, direkt auf nach Sa 2½ gestrahlten Stahl appliziert	Bei Einsatz eines hydraulischen Prüfgeräts Modell GM01 auf 5mm dickem Stahl Werte nicht unter 5MPa (725 psi)

Die obigen Leistungsdaten basieren auf Erfahrungen, die beim Einsatz des Produkts gesammelt wurden, und auf den Ergebnissen von Prüfungen unter Laborbedingungen. Die tatsächliche Leistung des Produkts hängt von den Einsatzbedingungen ab.

www.international-pc.com | pc.communication@akzonobel.com

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe. © Akzo Nobel 2015.

AkzoNobel hat alle Anstrengungen unternommen um zu gewährleisten, dass die Informationen in dieser Druckschrift zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt sind. Falls Sie Fragen haben, wenden Sie sich bitte an den für Sie zuständigen Vertreter.

Falls nicht in schriftlicher Form anderweitig vereinbart, unterliegen alle Verträge zum Kauf der in dieser Druckschrift genannten Produkte sowie unsere anwendungstechnische Beratung unseren Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.

Technische Daten

Farbton	Aluminiumgrau		
Festkörpervolumen	70%		
Schichtdicke	75-125µm (3-5 Mil) Trockenschichtdicke		
Mischungsverhältnis	3:1 Volumenteile		
Temperatur	Handtrocken	Begebar	Mindestüberarbeitungsintervall
5°C (41°F)	8 Stunden	18 Stunden	10 Stunden
15°C (59°F)	2 Stunden	10 Stunden	6 Stunden
25°C (77°F)	90 Minuten	6 Stunden	4 Stunden
40°C (104°F)	45 Minuten	3 Stunden	2 Stunden
VOC	305 g/l UK PG6/23 (92), Anhang 3 2.55 lb/gal (305 g/l) US EPA24		