

Interzone 101

E p o x i d h a r z

Produktbeschreibung Ein lösungsmittelfreies Zweikomponenten-Epoxidharz, das unter Wasser aufgetragen werden kann unter Wasser aushärtet und eine korrosionsbeständige und abrasionsbeständige Schicht liefert.

Anwendungsbereich Reparaturmasse für Handauftrag zum Auftragen auf eingetauchte Stahlkonstruktion und Spritzzonenbereiche von Offshore-Konstruktionen, Pfählen und für andere dauernd feuchte Bereiche, wo herkömmliche Beschichtungen nicht verwendet werden können.

Interzone 101 kann ebenfalls auf Beton und glasverstärkten Materialien verwendet werden und ist darüber hinaus zum Einsatz bei neuen Konstruktionen und als Instandhaltungsbeschichtung geeignet.

Produktinformation Interzone 101	Farbton	Grün			
	Glanzgrad	Nicht zutreffend			
	Festkörpervolumen	100%			
	Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)	6.000 µm (240 Mil) trocken entsprechend 6.000 µm (240 Mil) Naßschichtdicke			
	Theoretische Ergiebigkeit	0,17 m ² /Ltr. (berechnet aus dem Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 6.000 µm) 6,68 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 240 Mil)			
	Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor			
	Applikationsmethode	Per hand, Mit spachtel			
	Trockenzeiten	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckschichten			
	Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Minimum	Maximum
	10°C (50°F)	Nicht zutreffend	48 Stunden	Nicht zutreffend	Nicht zutreffend
15°C (59°F)	Nicht zutreffend	24 Stunden	Nicht zutreffend	Nicht zutreffend	
25°C (77°F)	Nicht zutreffend	8 Stunden	Nicht zutreffend	Nicht zutreffend	
40°C (104°F)	Nicht zutreffend	3 Stunden	Nicht zutreffend	Nicht zutreffend	

Sicherheitsdaten	Flammpunkt	Basis (Teil A) >101°C (>214°F)	Härter (Teil B) >101°C (>214°F)	Gemischt >101°C (>214°F)
	Spezifisches Gewicht	1,6 kg/l (13,2 lb/gal)		
	VOC	0,00 g/l	UK - PG6/23(92), Anhang 3	
		0,00 lb/gal (0,00 g/l)	USA - EPA Methode 24	

Interzone 101

E p o x i d h a r z

Untergrund - Vorbehandlung

Die Leistung dieses Produktes hängt vom Umfang der Oberflächenvorbereitung ab. Sämtliche zu streichenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Auftragen der Farbe sind alle Oberflächen zu prüfen und gem. ISO 8504:1992 zu bearbeiten.

Schmutzansammlungen und lösliche Salze sind zu entfernen. Eine trockene Bürste reicht normalerweise zum Entfernen des angesammelten Schmutzes aus. Lösliche Salze sind mittels Leitungswasser zu entfernen.

Öl oder Fett ist gem. SSPC-SP1 mit Lösungsmittel-Reinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa2½ (ISO 8501-1:1988) oder SSPC-SP10. Falls zwischen Reinigungsstrahlen und Auftragen von Interzone 101 ein Oxidieren erfolgte, ist die Oberfläche erneut auf die spezifizierte optische Qualität zu strahlen.

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

Ein Oberflächenprofil von 75-100 Mikron (3-4 Mil) wird empfohlen.

Beim Auftragen auf ungeschützten Stahl-Anstrichträgern unter Wasser oder unter dauerhaft feuchten Bedingungen ist die Oberfläche unter Einsatz einer Schleifmaschine mit Karborundschleifscheibe oder einer Nadelpistole vorzubereiten, um so eine saubere aufgeraute Oberfläche gemäß SSPC-SP11, Maschinelle Reinigung, zu erzielen.

Applikations- Daten

Mischung

Nur jeweils ein 12-Liter-Teil wird gemischt. Zum Entfernen des Inhalts aus den Dosen wird die Dose mit einem Dosenöffner oben und unten geöffnet und der Inhalt herausgedrückt. Bei kaltem Wetter kann ein Erwärmen erforderlich werden.

Das Mischen erfolgt mittels Farbspachtel, Schaber oder Kelle auf einer großen sauberen, glatten Stahl- oder Blechtafel oder einer Hartfaserplatte. DER MISCHUNG DARF WEDER WASSER NOCH VERDÜNNUNG ZUGEGBEN WERDEN, da dadurch die Festigkeit der ausgehärteten Mischung verringert wird. Das Material ist gründlich zu mischen, bis sich die separate gelbe und blaue Farbe vollkommen zu einer hellgrünen Farbe, ohne gelbe und blaue Streifen, vermischt hat. Das Einbringen von Luft in die Mischung ist zu verhindern.

Mischungsverhältnis 1,00 : 1,14 nach Volumen

Topfzeit 10°C (50°F) 15°C (59°F) 25°C (77°F) 40°C (104°F)
90 Minuten 75 Minuten 60 Minuten 15 Minuten

Verdünnung **NICHT VERDÜNNEN** Interzone 101 darf auf keinen Fall verdünnt werden.

Reiniger International GTA822
(oder GTA415)

Arbeitsunterbrechung Alle Geräte gründlich mit International GTA822 spülen. Nach dem Mischen von Farbteilen dürfen diese nicht wieder erneut in den Behältern verschlossen aufgehoben werden.

Reinigung Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung 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.

Interzone 101

E p o x i d h a r z

Produkteigen - schaften

Interzone 101 ist ein Spezialprodukt, das für einen spezifischen Einsatz konzipiert ist. Detaillierte Hinweise zum Auftragen von Interzone 101 sind von International Protective Coatings erhältlich.

Auftragen - Onshore (Neukonstruktionen, trockener Zustand)

Das Auftragen erfolgt durch Formen von Hand. Die auftragenden Personen **müssen** Schutzhandschuhe aus Nitrilkautschuk und entsprechenden Hautschutz tragen. Um das Auftragen zu erleichtern und zu verhindern, daß Interzone 101 an den Handschuhen klebt, können diese mit Wasser befeuchtet werden.

Beim Auftragen der Beschichtung wird die Verwendung einer Dickemarkierung empfohlen. Im entsprechenden Abstand ein 9 mm ($\frac{3}{8}$ ") Band oder Streifen auf der Oberfläche anbringen und die Beschichtung bis zu diesen Markierungen aufbauen. Die Schicht mit Gummi-/Nitrilhandschuhen oder Rollen glätten und zum Verhindern des Klebens auf der Beschichtungsfläche eine geringe Menge Wasser verwenden. **Kein Wasser in die Beschichtung einbringen.**

Die Gesamtfilmstärke durch Eindringen eines spitzen Stiftes mit der Markierung bei 6 mm ($\frac{1}{4}$ ") in die Beschichtung eindrücken. Mögliche dünne Schichtflächen können dann aufgebaut und Stiftmarkierungen, Luftblasen usw. ausgebessert werden. Es wird empfohlen, nicht unbedingt eine kosmetisch glatte Oberfläche anzustreben, sondern einen 6 mm ($\frac{1}{4}$ ") Film ohne Fehler zu gewährleisten.

Zum Erleichtern des Auftragens kann ein PVC-Netz verwendet werden.

Auftragen - Offshore (Zeitweiliger feuchter Zustand)

- (1) Das zurechtgeschnittene PVC-Netz eng um den Anstrichträger wickeln. Das Netz mit Draht fest anbringen, damit es nicht verrutscht. Der gesamte Draht muß unter das Netz eingesteckt werden. Nach dem Mischen wird Interzone 101 mit den durch Handschuhe geschützten Händen in das Netz eingedrückt.
- (2) Einen Bogen PVC-Tuch auf den Boden legen und mit Interzone 101 auf etwa 6 mm ($\frac{1}{4}$ ") beschichten. Dem beschichteten PVC-Bogen auf den Stahl legen und um den Anstrichträger wickeln, dabei den Bogen mit einem Seil oder Draht befestigen. Nach dem Aushärten kann der PVC-Bogen abgezogen werden.

Auftragen - Unterwasser

Hier handelt es sich um ein relativ schwieriges Verfahren, das eine gründliche Planung erfordert. Für kleine Flächen mit einem Durchmesser von 5,0-7,5 cm (2-3") sind kleine, handhabbare Mengen von Interzone 101 zu mischen und dann von einem Taucher an die auszubessernde Stelle zu bringen. Bei größeren Flächen können die beiden oben beschriebenen Methoden verwendet werden. Es ist stets darauf zu achten, daß vor dem Fortfahren die jeweils kleinen Materialmengen vollkommen auf dem Anstrichträger haften.

Wird bei Interzone 101 die Verarbeitungszeit überschritten, beginnt das Produkt auszuhärten, es wird gummiartig, wobei dann diese Charakterveränderung einfach beobachtet werden kann. In diesem Fall muß das Produkt dann beseitigt werden. Es darf kein weiteres Material auf dem ausgehärteten oder aushärtenden Material gemischt werden. Daher ist zum Mischen eine neue saubere Oberfläche zu benutzen oder die Oberfläche mit Lösungsmittel gründlich zu reinigen.

Aufgrund des Vorhandenseins von Chemikalien mit geringem Molekulargewicht in der Mischung kann beim Prüfen dieses Produktes gemäß UK-PG6/23(92), Anhang 3 und Protokollen der Methode 24 von USA-EPA eine gewisse Menge an VOC festgestellt werden. Dies ist durch die bei den Prüfverfahren benutzten hohen Temperaturen bedingt.

Typischer Systemaufbau

In den meisten Fällen wird dieses Produkt direkt auf Stahl aufgetragen und nicht überstrichen.

Wo ein Anstrichstoff für Fertigungsanstriche erforderlich ist, ist Interline 982 zu verwenden und innerhalb von maximal 10 Tagen zu überstreichen.

Interzone 101

E p o x i d h a r z

Zusätzliche Informationen

Weitere Informationen über die in diesem Datenblatt verwendeten Industrienormen, Fachausdrücke und Abkürzungen sind in den folgenden Abschnitten des Datenhandbuchs von International Protective Coatings enthalten:

- 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 und Vorschriften über Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz 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	12 Liter-Einheit	Interzone 101 Basis Interzone 101 Härter	5,6 Liter in einem 10 Liter-Behälter 6,4 Liter in einem 10 Liter-Behälter
	Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.		
Versandgewicht	U.N. Versand-Nr.	1263	
	12 Liter-Einheit	10,72 kg (23,64 lb) Basis (Teil A) (Teil B)	10,84 kg (23,90 lbs) Härter
Lagerung	Lagerstabilität	Mindestens 18 Monate bei 25°C (77°F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.	

Haftungsausschluß

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 keine Verpflichtung, welcher Art auch immer, für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden (ausgenommen Todesfolge oder gesundheitliche Schäden durch unsere Fahrlässigkeit), die aus der Verwendung unseres Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben.

GÜLTIGKEIT: Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrungen und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeiten in unserem Hause gebracht. Der Anwender muß vor Verwendung unserer Produkte sicherstellen, daß das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist. Ausgabe: 13/08/2003

Copyright © International Paint Ltd. * und International sind Warenzeichen.

International Protective Coatings

Weltweite Verfügbarkeit

Zentrale, weltweit	Asien	Australasien	Europa	Naher/Mittlerer Osten	Nordamerika	Südamerika
PO Box 20980 Oriell House 16 Connaught Place London W2 2ZB England Tel: (44) 20 7479 6000 Fax: (44) 20 7479 6500	3 Neythal Road Jurong Town Singapore 628570 Tel: (65) 663 3066 Fax: (65) 266 5287	115 Hyde Road Yeronga Brisbane Queensland Australia Tel: (61) 7 3892 8888 Fax: (61) 7 3892 4287 H&S (61) 1800 807 001	PO Box 20980 Oriell House 16 Connaught Place London W2 2ZB England Tel: (44) 20 7479 6000 Fax: (44) 20 7479 6500	PO Box 37 Dammam 31411 Saudi Arabia Tel: (966) 3 812 1044 Fax: (966) 3 812 1169	6001 Antoine Drive Houston Texas 77091 Tel: (1) 713 682 1711 Fax: (1) 713 684 1514	Av Paiva 999 Neves, São Gonçalo Rio de Janeiro Brazil Tel: (55) 21 624 7100 Fax: (55) 21 624 7123

Deutschland:

Tel: 040 720030 Fax: 040 7208953