

## Modifiziertes Epoxidharz

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein epoxidmodifizierter Zweikomponentenbeschichtungsstoff mit Barrierewirkung, der zur Gewährleistung eines Langzeitschutzes in einem Einschichtsystem entwickelt wurde. Das Produkt hat einen niedrigen VOC-Gehalt und ein hohes Festkörpervolumen. Trocknet auch unter Wasser weiter und besitzt eine hervorragende Beständigkeit gegen kathodische Ablösung.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Hauptsächlich zum Einsatz als Instandhaltungsbeschichtungsstoff für die Spritzwasserzonen von Offshore-Anlagen vorgesehen. Da das Produkt auch unter Wasser weiter trocknet, ist es ideal für Anwendungen, bei denen mit Gezeitenbewegungen und extremen Wasserstandsschwankungen gerechnet werden muss. Kann auf erneut oxidierte und leicht feuchte Untergründe appliziert werden. Interzone 954 findet auch in zahlreichen anderen korrosiven Umgebungen wie im Schienenfahrzeugbau, in Zellstoff- und Papierfabriken, Chemieanlagen, für Landungsbrücken und Schleusentore breite Verwendung.

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

### PRODUKT-INFORMATION INTERZONE 954

<b>Farbton</b>	über das Chromascan-System verfügbare Auswahl
<b>Glanzgrad</b>	Glänzend
<b>Festkörpervolumen</b>	85% ± 3% (Vom Farbton abhängig)
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	250-500 µm (10-20 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 294-588 µm (11,8-23,5 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

#### Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	22 Stunden	48 Stunden	48 Stunden	14 Tage <sup>1</sup>
5°C (41°F)	21 Stunden	40 Stunden	40 Stunden	14 Tage <sup>1</sup>
10°C (50°F)	14 Stunden	16 Stunden	16 Stunden	10 Tage <sup>1</sup>
25°C (77°F)	3.5 Stunden	5.5 Stunden	5.5 Stunden	7 Tage <sup>1</sup>
40°C (104°F)	90 Minuten	3 Stunden	3 Stunden	5 Tage <sup>1</sup>

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

Die Trocknungszeiten und Überarbeitungsintervall beziehen sich auf die Verwendung des Härters EAA984. Auf Seite 3 finden Sie hierüber Informationen bei Verwendung des Härters EAA964.

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	Teil A 37°C (99°F); Teil B 37°C (99°F); Gemisch 37°C (99°F)	
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)	
<b>VOC</b>	1.87 lb/gal (225 g/l) EPA Methode 24	
	151 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
	133 g/l nationaler chinesischer Standard GB23985	

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

Reinigungsstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interzone 954 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.

#### 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

Das Produkt kann auf Oberflächen appliziert werden, die auf Sa 2 (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 HB2M (International Hydroblasting Standards) sein. Unter bestimmten Umständen ist auch ein Auftrag auf feuchte Oberflächen möglich. Weitere Informationen erhalten Sie von International Protective Coatings.

#### Gealterte Beschichtungen

Interzone 954 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 0,53-0,66 mm (21-26 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 psi)		
<b>Drucktopf-Verfahren</b>	Empfohlen	Pistole DeVilbiss MBC oder JGA Druckl.-Kappe 62 Flüssigk.-Düse AC		
<b>Pinself</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. Siehe Seite 3 für weitere Informationen.		
<b>Reiniger</b>	International GTA822 oder International GTA415			
<b>Arbeitsunterbrechung</b>	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.			
<b>Reinigung</b>	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.			

## 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 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.

Wird Interzone 954 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. Während der Applikation und Aushärtung ist für ausreichende Ventilation und Luftbewegung zu sorgen, um Totpunkte ohne Ventilation zu verhindern, besonders bei der Beschichtung in geschlossenen Räumen. 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. Insofern es die Umgebungsbedingungen erlauben, z.B. bei guter Belüftung oder Luftbewegungen, kann unter Umständen GTA 220 verwendet werden (bis zu max. 5% Volumenzugabe).

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

Wird Interzone 954 zwischen den Gezeiten auf Landungsbrücken, Pfahlwände usw. appliziert, darf es innerhalb von 30 Minuten mit Wasser in Kontakt kommen. Das führt zum Verblässen dunkler Farbtöne, beeinflusst jedoch nicht die Korrosionsschutzeigenschaften, die die Beschichtung letztendlich aufweist.

Wird das Produkt für den Einsatz unter Witterungsbedingungen direkt auf Stahl appliziert, ist eine Mindesttrockenschichtdicke von 350 µm (14 Mil) in einer Schicht erforderlich, für den Unterwassereinsatz empfiehlt sich eine Mindesttrockenschichtdicke von 450 µm (18 Mil). In jedem Fall lässt sich der erforderliche Schutz einschichtig durch Airless-Spritzen erzielen. Interzone 954 ist geeignet für Stahlkonstruktionen im Erdreich (Im3 gemäß ISO 12944-2).

Interzone 954 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 954 ist mit kathodischen Korrosionsschutzsystemen auf Basis von Fremdstrom- oder Opferanoden kompatibel.

Alternativer Härter (EAA964)

Temperatur	Handtrocken	Begebar	Überarbeitungsintervall mit geeigneten Deckbeschichtungen	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	14 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	14 Tage
15°C (59°F)	10 Stunden	18 Stunden	18 Stunden	10 Tage
25°C (77°F)	4 Stunden	8 Stunden	8 Stunden	7 Tage
40°C (104°F)	90 Minuten	3 Stunden	3 Stunden	5 Tage

Die Topfzeiten sind wie folgt:

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3 Stunden	2 Stunden	90 Minuten	45 Minuten

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

Die folgenden Grundbeschichtungsstoffe werden für Interzone 954 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 954 empfohlen:

Interfine 629HS	Intersleek 167
Interfine 878	Interthane 870
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 954

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

## 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.

Bei Fragen zur Eignung dieses Produktes gibt International Protective Coatings weitere Auskunft.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	16 Liter	20 Liter	4 Liter	5 Liter
	5 US Gal	4 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal

Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
		30.4 kg	4.6 kg
56.4 lb	11.5 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](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, 29.04.2019.

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)**