

Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein schnelltrocknender, mit Zinkphosphat pigmentierter Zweikomponenten-Epoxidharzbeschichtungsstoff mit hohem Festkörpervolumen und niedrigem VOC-Gehalt, der als Grund- und Deckbeschichtung eingesetzt werden kann.

ANWENDUNGS-BEREICH

Zum Einsatz als ein- oder zweischichtige Grund- oder Deckbeschichtung oder als Zwischenbeschichtung auf empfohlenen Korrosionsschutz-Grundbeschichtungen. Intergard 345 bietet Korrosionsschutz durch Barrierewirkung, hat eine gute Abriebfestigkeit und weist, z. B. bei Leckagen, eine gute Beständigkeit gegen dampfförmige und flüssige Chemikalien auf. Es ist ideal zum Einsatz bei mäßiger Korrosionsbelastung und unter Bedingungen, unter denen eine schnelle Trocknung und Überarbeitung erwünscht ist.

PRODUKT-INFORMATION INTERGARD 345

Farbton	Umfassende Auswahl über das Chromascan-System
Glanzgrad	Seidenglanz
Festkörpervolumen	70%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	100-150 µm (4-6 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 143-214 µm (5,7-8,6 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	5,60 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 225 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 5 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F) ¹	90 Minuten	7 Stunden	7 Stunden	Unbegrenzt ²
15°C (59°F) ¹	75 Minuten	5 Stunden	5 Stunden	Unbegrenzt ²
25°C (77°F) ¹	60 Minuten	2.5 Stunden	2.5 Stunden	Unbegrenzt ²
40°C (104°F) ¹	30 Minuten	1 Stunde	1 Stunde	Unbegrenzt ²

¹ Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

² Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 33°C (91°F); Teil B 43°C (109°F); Gemischt 34°C (93°F)	
Spezifisches Gewicht	1,45 kg/l (12,1 lb/gal)	
VOC	2.67 lb/gal (320 g/l) 235 g/kg	EPA Methode 24 EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
	214 g/l nationaler chinesischer Standard GB23985	

Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Epoxidharz

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen sein. Vor dem Aufbringen des Beschichtungstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten.

Öl und Fett sind gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen Reinigungsstrahlen und Auftragen von Intergard 345 ein Oxidieren erfolgte, ist die Oberfläche erneut auf die spezifizierete optische Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszusleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln. Ein Oberflächenprofil von 50-75µm (2-3 Mil) wird empfohlen. Intergard 345 eignet sich zum Auftrag auf gestrahlte Oberflächen, die ursprünglich den obigen Reinheitsgrad aufwiesen, deren Zustand sich jedoch nach 7-10-tägiger Lagerung unter guten Werkstattbedingungen verschlechtert hat. Der Zustand der Oberfläche darf sich bis auf den Reinheitsgrad Sa2 verschlechtern, die Oberfläche muss jedoch frei von lose anhaftenden, pulverigen Verunreinigungen sein.

Grundierte Flächen

Schweißnähte und geschädigte Flächen sind bis zum Reinheitsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 zu strahlen. Sind große Teile der Fertigungsbeschichtung beschädigt oder sind beschädigte Stellen über die Beschichtung verteilt, kann ein Sweepstrahlen der gesamten Oberfläche erforderlich sein.

Beton, Fertigteile usw.

Intergard 345 ist zum Aufbringen auf Beton geeignet. Die erste Schicht sollte mit 10 - 15% International-Verdünnung verdünnt werden, damit das Produkt gut in den Untergrund eindringen und als Grundbeschichtung/Sealer wirken kann.

Beton muss vor dem Beschichten mindestens 28 Tage lang aushärten. Der Feuchtigkeitsgehalt des Betons muss unter 6% liegen. Sämtliche Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Nachbehandlungsmitteln, Entschalungsmitteln, Glättmitteln, Härtungsmitteln, Ausblühungen, Fett, Öl, Schmutz, Altbeschichtungen und losen oder aufgebrochenem Beton sein. Gussbeton und Betonfertigteile sind zum Entfernen des Zementschlammes möglichst zu sweepen oder mit Säure zu ätzen.

VERARBEITUNG

Mischung	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.			
Mischungsverhältnis	4 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F) 3 Stunden	15°C (59°F) 2 Stunden	25°C (77°F) 60 Minuten	40°C (104°F) 45 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,43-0,53 mm (17-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm² (2503 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssig.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
Pinself	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 75-100 µm (3,0-4,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 75-100 µm (3,0-4,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	International GTA220 (International GTA415)	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.		
Reiniger	International GTA220 oder International GTA415			
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA220 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 GTA220 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.			

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 Intergard 345 mittels Pinsel oder Rolle aufgetragen, sind eventuell mehrere Schichten erforderlich, um die vorgeschriebene Gesamttrockenschichtdicke des Systems zu erzielen.

Bei Temperaturen unter 5° C (41° F) findet keine ausreichende Trocknung statt. Für einen optimalen Trocknungsverlauf sollte die Umgebungstemperatur über 10° C (50° F) liegen.

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

Beim Aufbringen von Intergard 345 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Bei Einsatz in Umgebungen mit mäßiger Korrosionsbelastung wird empfohlen, zur Gewährleistung eines ausreichenden Korrosionsschutzes mindestens 100 µm (4,0 Mil) Trockenschichtdicke zu spezifizieren. Für nicht aggressive Umgebungen mit geringer Korrosionsbelastung, wie Umgebungen der Kategorie C2 nach ISO 12944 Teil 2, kann Intergard 345 einschichtig mit 80 µm (3,2 Mil) spezifiziert werden.

Kondensation von Luftfeuchte während oder unmittelbar nach dem Aufbringen kann zu einer matten Oberfläche und einer minderwertigen Beschichtung führen.

Bei bestimmten, insbesondere dunklen Farbtönen, für deren Herstellung auf der Chromascan-Anlage eine große Menge an Tönpasten erforderlich ist, sind die angegebenen Trocknungs- und Überarbeitungszeiten zu verlängern. Erfragen Sie weitere Einzelheiten bei International Protective Coatings.

Wird das Produkt vor Ablauf der angegebenen Aushärtungszeit einer Betauung oder Beregnung ausgesetzt, so kann das zu einem beeinträchtigten Erscheinungsbild und dadurch insgesamt zu einer Qualitätsminderung der Beschichtung führen. Besonders bei dunklen Farbtönen können diese Erscheinungen deutlich werden.

Wie alle Epoxidharze kreidet Intergard 345 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus.

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

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

Intergard 345 wird normalerweise direkt auf strahlentrosteten Stahl aufgebracht, kann aber auch auf folgende Grundbeschichtungsstoffe appliziert werden:

Intercure 200HS
Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Interzinc 52
Interzinc 315

Für Intergard 345 werden folgende Deckbeschichtungsstoffe empfohlen:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 870
Interthane 990

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

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 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	
		Vol.		Vol.	
		Gewicht		Gewicht	
	20 Liter	26.8 kg		4.3 kg	
	5 US Gal	50 lb		8.6 lb	
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.			

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.

Angabe: 26.04.2018

Copyright © AkzoNobel, 26.04.2018.

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

www.international-pc.com