

Intumeszenz-Beschichtung auf Epoxidharzbasis

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Chartek 7 ist eine hochleistungsfähige, umfangreich zertifizierte intumeszierende Epoxid-Brandschutzlösung.

Bei dem Produkt handelt es sich um ein hochwertiges Zweikomponenten-Material, das eine hervorragende Haltbarkeit und einen kombinierten Korrosions- und Brandschutz bietet und sich seit 25 Jahren in außergewöhnlichen Pool- und Hochtemperatur-Jet-Feuer-Szenarien bewährt hat.

Zertifiziert für den baulichen Brandschutz auf Kohlenstoffstahl und verzinktem Stahl. Geprüft und zugelassen nach ANSI UL 1709, BS476:476-20/21 (Teil 20 Anlage D), ISO TR834-3(1994), ISO 834:1975, ISO 22899-1:2007, IMO Res.A 754(18), OTI 95 634, IMO Res.MSC(61/67), IMO Res.MSC 307(88), GOST-EN 1362-2:2014, IMO Res.A 753(18) ISO 22899-2, ISO/TR 834-1, ASTM E1529, IMO Res.A 517(13), NORSOK M501-Rev6.

ANWENDUNGS-BEREICH

Geeignet für den Schutz von Stahl, Aluminium und anderen Substraten vor den Auswirkungen von Kohlenwasserstoff-Pool- und Jet-Feuer-Bränden.

Erhaltung der Funktionsfähigkeit von Bauwerken und verfahrenstechnischen Anlagen für eine bestimmte Zeitspanne.

In erster Linie für den Einsatz in risikoreichen Umgebungen wie der Öl-, Gas-, LNG-, petrochemischen und Energieindustrie bestimmt.

PRODUKT-INFORMATION CHARTEK 7

Glanzgrad	Entfällt			
Festkörpervolumen	100%			
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	In Abhängigkeit der gewünschten Schutzwirkung.			
Theoretische Ergiebigkeit	Mit 1 kg Chartek 7 lässt sich 1 m ² Fläche mit einer 1 mm dicken Brandschutzbeschichtung beschichten (bei Auftrag mit Zweikomponenten-Spritzgeräten).			
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor			
Dichte	1000 kg/m ³ (62.427 lb/ft ³)- verarbeitet mit 2K Heißspritzgeräten (ISO 1183-1 (2019))			
Applikationsmethode	2K Heißspritz Equipment, geprüft und zugelassen von AkzoNobel			
Trockenzeiten	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen			
Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	3 Stunden	18 Stunden	18 Stunden	*
20°C (68°F)	1.5 Stunden	8 Stunden	8 Stunden	*
40°C (104°F)	1 Stunde	4 Stunden	4 Stunden	*

* Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Akzonobel

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt Teil A >106°C (223°F); Teil B >106°C (223°F); Gemisch >106°C (223°F)

VOC 0.00 lb/gal (0 g/l)
1 g/kg EPA Methode 24
EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Intumeszenz-Beschichtung auf Epoxidharzbasis

UNTERGRUND-VORBEHANDLUNG

Die Untergrundvorbehandlung und Verarbeitung muss gem. den Vorgaben im Verarbeitungshandbuchs von Chartek 7 von AkzoNobel erfolgen.

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.

Reinigungsstrahlen

Chartek 7 wird üblicherweise auf Oberflächen aufgetragen, die mit scharfkantigem Strahlgut auf den Standard Sa2½ (ISO8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbereitet und folgend fachgerecht nach Vorgabe grundiert wurden.

Grundbeschichtungen

Die ausgewählten Grundierungen oder Grundierungssysteme müssen in der Liste der qualifizierten Grundierungen von AkzoNobel aufgeführt sein. Die bevorzugte Grundierung ist ein Epoxy-Typ mit einer spezifizierten Dicke von nicht mehr als 75 Mikron (3 mils). Alternativ kann ein zweischichtiges Grundierungssystem, wie z.B. Epoxidzink und Haftgrund, verwendet werden; die kombinierte spezifizierte Dicke sollte 110 Mikrometer (4,5 mils) nicht überschreiten.

VERARBEITUNG

Mischung Für die Handapplikation sollte die Einzelkomponenten auf 35°C (95°F) erwärmt werden, sowie mit elektrisch angetriebenem Werkzeug gut vermischt werden.

Mischungsverhältnis 2.45 Teil(e) : 1 Teil(e) (Gewichtsteile)
(Siehe Chartek 7 Verarbeitungshandbuch)

Topfzeit 10°C (50°F) 20°C (68°F) 40°C (104°F)
110 Minuten 70 Minuten 15 Minuten

Die Topfzeitwerte beziehen sich auf die händische Verarbeitung ohne Verdünnungszugabe, vorgewärmt auf 35°C (95°F) vor Mischung. Sollte das Material nicht erwärmt werden, verlängert sich die Topfzeit, jedoch erschwert dies die Verarbeitung. Die Topfzeit ist bei 2K Applikation nicht relevant, da das Material erst am Statikmischer an der Spritzpistole gemischt wird, sobald die Verarbeitung im Spritzverfahren beginnt. Siehe hier das Chartek 7 Verarbeitungshandbuch.

Zweikomponenten-Airless-Spritzen Empfohlen und bevorzugt 2K Heißspritz Equipment, geprüft und zugelassen von AkzoNobel. Keine Verdünnung erforderlich.

Airless-Spritzen Geeignet Verwendung eines modifizierten Airless-Geräts mit min. Übersetzungsverhältnis von 68:1, Üblicherweise dabei zugegebenes Volumen an Verdünnung von 5%.

Kelle Geeignet Siehe Chartek 7 Verarbeitungshandbuch
Verdünnung International GTA123 Nur für vorgemischtes Material und Handapplikation - siehe Chartek 7 Verarbeitungshandbuch.

Reiniger International GTA007

Arbeitsunterbrechung Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA007 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 GTA007 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.

Intumeszenz-Beschichtung auf Epoxidharzbasis

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Während der Verarbeitung müssen folgende Bedingungen gegeben sein (oder geschaffen werden):

Mindestlufttemperatur	10° C (50° F)
Maximale Feuchte	85%
Objekttemperatur	Mindestens 3° C (5° F) über dem Taupunkt der umgebenden Luft.
Generell	Die Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein unmittelbar vor der Beschichtung.

Verarbeitung

Chartek 7 sollte im Spritzverfahren aufgetragen werden, um eine vollständige Benetzung des Untergrunds zu gewährleisten. Wo dies nicht durch Spritzen allein möglich ist, sollte die erste Schicht gründlich gespachtelt, geglättet und gerollt werden, um dies zu erreichen.

Die ideale Überarbeitungszeit von Chartek 7 mit sich selbst, ist der früheste Zeitpunkt gem. Überarbeitungsintervall bzw. bevor es zu etwaigen Verunreinigungen kommen kann.

Wenn Chartek 7 mit kosmetischen Deckbeschichtungen überlackiert wird, gelten die folgenden Überlackierungsintervalle:

	Minimum	Maximum*
10°C (50°F)	24 Stunden	7 Tage
25°C (77°F)	18 Stunden	7 Tage
40°C (104°F)	6 Stunden	4 Tage

(*Für Interthane 990 gilt es maximales Überarbeitungsintervall von 6 Monaten)

Einlegen der Armierung (wenn zutreffend)

Einige Anwendungen erfordern kein Armierungsgewebe. Sollte ein Armierungsgewebe vorzusehen sein, ist HK-1 bzw. HK-2 Gewebe von AkzoNobel zu verwenden gem. den Spezifikations- bzw. Zulassungsvorgaben, welche im Chartek 7 Verarbeitungshandbuch detailliert beschrieben werden. Für die exakten Anforderungen wenden Sie sich bitte an AkzoNobel.

Nach Einlage des Armierungsgewebes

Fahren Sie mit der Spritzapplikation von Chartek 7 fort, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen

Zubehör

Nur von AkzoNobel freigegebenes Equipment ist zu verwenden, gem. Chartek 7 Verarbeitungshandbuch und nach Anweisung des technischen Fachpersonals von AkzoNobel.

Befähigungsnachweis der Verarbeiter

Nur entsprechend zertifizierte Verarbeitungsbetriebe von AkzoNobel sind berechtigt, Chartek 7 zu verarbeiten. Ein Nachweis ist vor Vertragsunterzeichnung zu erbringen.

Die Verarbeitung von Chartek 7 muss von einem zertifizierten Betrieb ausgeführt werden, dessen Personal entsprechend trainiert und qualifiziert ist. Das Personal für die Bauleitung und Qualitätssicherung muss individuell zertifiziert sein und über einen entsprechenden Schulungsnachweis von AkzoNobel zur Teilnahme an der Chartek-Verarbeitungsschulung verfügen. Dies muss vor Projekt- und Ausführungsbeginn nachgewiesen werden.

Prüfung und Qualitätssicherung

Dies liegt in der Verantwortung des Beschichtungsbetriebs, jedoch muss mindestens die Konformität mit den Chartek QC Richtlinien gewährleistet sein

Technische Betreuung

AkzoNobel stellt dies entsprechend zur Verfügung und die Koordination muss vor Projekt- und Ausführungsbeginn erfolgen. Der Verarbeitungsbetrieb ist verantwortlich, AkzoNobel über die Termine rechtzeitig zu informieren.

Andere Möglichkeiten der Untergrundvorbehandlung

Unter bestimmten projektspezifischen Voraussetzungen können von AkzoNobel Verfahren angewandt bzw. freigegeben werden, die Nass-Strahlen, Hoch- und Höchstdruckwasserstrahlen und mechanische Vorbereitungsmaßnahmen umfassen.

Maximale Betriebstemperatur (Objekttemperatur)

Bei Betriebstemperaturen zwischen 80°-120°C (176°-248°F) sollte eine geeignete thermische Barriere, z. B. Intertherm 7050, zwischen dem Untergrund und Chartek 7 verwendet werden.

Hinweis: die Werte hinsichtlich spezifisches Gewicht sind als Richtwerte zu verstehen. Weitere Hinweise entnehmen Sie bitte dem Chartek 7 Verarbeitungshandbuch.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Chartek 7 ist für die Applikation auf fachgerecht vorbereiteten Untergründen in Kombination mit einer geeigneten Grundbeschichtung geeignet. Die nachfolgenden Grundbeschichtungen sind für die Überarbeitung mit Chartek 7 zugelassen:

Intergard 269	Intershield 300
Intergard 251	Intershield 4000USP
Intergard 2511	Interzinc 52/Intergard 269
Intergard 2575	
Intergard 7500	

Im Allgemeinen wird Chartek 7 mit einer Deckbeschichtung entsprechend den Anforderungen des Kunden an Farbton und Oberflächenqualität versehen. International Protective Coatings empfiehlt, bei allen Anwendungen im Außenbereich eine Deckbeschichtung zu applizieren.

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Chartek 7 empfohlen:

Interthane 990
Interfine 2080*
Interzone 954

* je nach regionaler Verfügbarkeit

Intumeszenz-Beschichtung auf Epoxidharzbasis

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.

Sollten Sie bzgl. der Eignung des Produkts Fragen haben, wenden Sie sich bitte an AkzoNobel für weiterführende Informationen.

GEBINDEGRÖSSE

Verpackungseinheit	Komponente A Gewicht	Komponente B Gewicht
20 kg (44.1 lb) Verpackungseinheit	14.2 kg (31.3 lb)	5.8 kg (12.8 lb)
50 kg (110.2 lb) Verpackungseinheit	35.48 kg (78.2 lb)	14.52 kg (32.0 lb)

Die 20-kg-Einheit besteht aus einem Behälter Teil A und einem Plastikeimer Teil B. Der Behälter mit Teil A ist nur teilweise gefüllt, damit Teil B zugegeben und die Komponenten vor der Verarbeitung mit Einkolben-Spritzgerät, Kelle oder per Hand gemischt werden können.

Die 50-kg-Einheit besteht aus 2 vollen Behältern Teil A und 1 vollem Behälter Teil B. Geeignet für Zweikomponenten Airless-Spritzen.

Bzgl. der Verfügbarkeit von alternativen Verpackungseinheiten wenden Sie sich bitte an AkzoNobel.

VERSANDGEWICHT

Verpackungseinheit	Komponente A Gewicht	Komponente B Gewicht
20 kg (44.1 lb) Verpackungseinheit	16.0 kg (35.2 lb)	6.4 kg (14.1 lb)
50 kg (110.2 lb) Verpackungseinheit	39.1 kg (86.0 lb)	16.3 kg (36.0 lb)

LAGERUNG

Lagerstabilität	
	Mind. 18 Monate bei Lagerbedingungen zwischen 1°C (34°F) und 30°C (86°F). Eine Lagerung im Innenbereich, geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung, ist erforderlich.

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, 12.11.2021.

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

www.international-pc.com