

Intergard 475HS

Hervorragender Korrosionsschutz und mehr

Soll Ihre Zwischenbeschichtung mehr als langfristigen Korrosionsschutz bieten? Soll sie beispielsweise einen hohen Festkörpergehalt, einen niedrigen VOC-Gehalt und ein unbegrenzt langes Überarbeitungsintervall haben?

Intergard® 475HS wurde für die Hafnbrücke Sydney eingesetzt – die richtige Wahl, wenn es um flexible Projektdurchführung und um den Schutz von Anlagen in schwierigen Umgebungen geht.

Was brauchen Sie mehr?

- Festkörperreiche Epoxidharz-Zwischenbeschichtung
- Eisenglimmer-Variante für zusätzlichen Schutz durch Barrierewirkung
- 200µm (8 mils) Trockenschichtdicke in einer Schicht erzielbar
- Niedriger VOC-Gehalt
- Zugelassen für Spezifikationen nach NORSOK M501 System 1
- Optimale Haftung für Deckbeschichtungen



Intergard 475HS: Wirtschaftlich und zugleich umweltverträglich - optimal für den Einsatz in Stahlbaubetrieben

Intergard 475HS wurde entwickelt, um der zunehmenden Tendenz hin zu umweltverträglichen Beschichtungsstoffen bei insgesamt etwa gleichbleibenden Kosten für ein Beschichtungssystem Rechnung zu tragen. Durch das hohe Festkörpervolumen kann Intergard 475HS in einer Schichtdicke von 200µm (8 Mil) als Zwischenbeschichtung appliziert werden und macht daher im Vergleich zu herkömmlichen Spezifikationen, in denen zwei Schichten einer Epoxidharz-Zwischenbeschichtung vorgeschrieben werden, eine ganze Schicht überflüssig.

Intergard 475 wird meist als Teil eines Mehrschichtsystems auf Epoxidharz-Grundbeschichtungen, zinkstaubhaltige Epoxidharz-Grundbeschichtungen oder anorganische zinkstaubhaltige Grundbeschichtungen appliziert. Diese Systeme dienen zur Beschichtung von Stahluntergründen wie beispielsweise

- Offshore-Bohrplattformen
- Bergbauförderanlagen
- Brücken
- Baustahl
- Kräne
- Windturbinen

Technische daten

Farbton	Eisenglimmer hellgrau und eine Auswahl an Farbtönen	
Glanzgrad	Matt	
Festkörpervolumen	80%	
Schichtdicke	125 - 200µm (5-8 Mil) trocken	
Mischungsverhältnis	3 : 1 Volumenteile	
Untergrundtemperatur	Handtrocken	Mindestüberarbeitungsintervalle
5°C (41°F)	90 Minuten	16 Stunden
15°C (59°F)	75 Minuten	10 Stunden
25°C (77°F)	60 Minuten	5 Stunden
VOC	92g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
	1,72lb/gal	(207 g/l) USA - EPA Methode 24

Technische daten

PRÜFUNG	PRÜFMETHODE	ANGABEN ZUR SPEZIFIKATION	ERGEBNIS
Härte	ASTM D3363 - Bleistifhärte	1 x 200µm (8 Mil) Trockenschichtdicke, direkt auf nach Sa 2½ (SSPC-SP6) gestrahlten Stahl aufgetragen	4H
Schlagzähigkeit	ASTM D2794 – Beständigkeit gegen schnelle Verformung (Schlagbeanspruchung)	1 x 200µm (8 Mil) Trockenschichtdicke, direkt auf nach Sa 2½ (SSPC-SP6) gestrahlten Stahl aufgetragen	Direkt - 3,2 J
Haftung	ISO 4624	1 x 200µm (8 Mil) Trockenschichtdicke, direkt auf Epoxidharz-Grundbeschichtung aufgetragen	Mindestens 12 MPa (1740 psi)
Salzsprühtest	ISO 7253	1 x 200µm (8 Mil) Trockenschichtdicke, auf zinkstaubreiche Epoxidharz-Grundbeschichtung aufgetragen	Nach 4000 h Einwirkzeit keine Filmschäden, keine Unterwanderung am Ritz

Die obigen Leistungsdaten basieren auf Erfahrungen, die beim Einsatz des Produktes gesammelt wurden, und auf den Ergebnissen von Prüfungen unter Laborbedingungen. Die tatsächliche Leistung des Produktes 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 2017. 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.