

Intumeszenz-Beschichtung auf Epoxidharzbasis

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Chartek 1709 ist eine intumeszierende Epoxidharz-Brandschutzbeschichtung, frei von Borsäure. Ist eine widerstandsfähige 2K Beschichtung, welche hervorragende Beständigkeit aufweist und gleichzeitig Korrosions- und Brandschutz verbindet und einen Schutz gegen Austritt von Flüssiggas bietet. Ausgearbeitet für eine max. Oberflächentemperatur von 120°C bei direkter Applikation auf die entsprechende Oberflächen.

Ist zugelassen für den Brandschutz auf Baustahl und feuerverzinkten Stählen. Geprüft nach den Richtlinien von ANSI UL1709, BS476-20/21 (Part 20 Appendix D), ISO TR834-3 (1994), GOST-EN 1362-2:2014, ISO 22899-1, ISO 20088-1/3, Norsok M501 revision 6 system 5A, ASTM D5894, GB 14907-2018.

ANWENDUNGS-BEREICH

Geeignet für den Schutz von Stahlbauten gegen die Auswirkungen von Flüssiggasaustritt, Kohlenwasserstoff- und Jet-Feuer.

Dient der Aufrechterhaltung der funktionalen Integrität von Stahlkonstruktionen und Prozessequipment für einen bestimmten Zeitraum.

Ublicherweise für die Verwendung in hochkorrosiven Umgebungen (Öl- und Gasindustrie, Petrochemie, etc.) vorgesehen.

PRODUKT-INFORMATION CHARTEK 1709

Glanzgrad	Entfällt																							
Festkörpervolumen	100%																							
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	In Abhängigkeit der gewünschten Schutzwirkung.																							
Theoretische Ergiebigkeit	Mit 1 kg Chartek 1709 lässt sich 1 m² Fläche mit einer 1 mm dicken Brandschutzbeschichtung beschichten (bei Auftrag mit Zweikomponenten-Spritzgeräten).																							
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor																							
Dichte	1000 kg/m³ (62.427 lb/ft³) - verarbeitet mit 2K Heißspritzgeräten (ISO 1183-1 (2019)).																							
Applikationsmethode	2K Heißspritz Equipment, geprüft und zugelassen von AkzoNobel																							
Trockenzeiten	<div>Überarbeitungsintervalle Produkt mit sich selbst</div> <table> <tr> <th>Untergrundtemperatur</th><th>Handtrocken</th><th>Begehbar</th><th>Minimum</th><th>Maximum</th></tr> <tr> <td>10°C (50°F)</td><td>8 Stunden</td><td>24 Stunden</td><td>4 Stunden</td><td>*</td></tr> <tr> <td>20°C (68°F)</td><td>5 Stunden</td><td>18 Stunden</td><td>3 Stunden</td><td>*</td></tr> <tr> <td>40°C (104°F)</td><td>2 Stunden</td><td>6 Stunden</td><td>2 Stunden</td><td>*</td></tr> </table>				Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Minimum	Maximum	10°C (50°F)	8 Stunden	24 Stunden	4 Stunden	*	20°C (68°F)	5 Stunden	18 Stunden	3 Stunden	*	40°C (104°F)	2 Stunden	6 Stunden	2 Stunden	*
Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Minimum	Maximum																				
10°C (50°F)	8 Stunden	24 Stunden	4 Stunden	*																				
20°C (68°F)	5 Stunden	18 Stunden	3 Stunden	*																				
40°C (104°F)	2 Stunden	6 Stunden	2 Stunden	*																				

*Bitte sprechen Sie AkzoNobel für weitere Informationen an

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A >106°C (223°F); Teil B >106°C (223°F); Gemisch >106°C (223°F)		
VOC	0.08 lb/gal (10 g/l)	EPA Methode 24	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates) Nationaler Chinesischer Standard GB23985
	2 g/kg		
	20 g/l		
Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"			

Intumeszenz-Beschichtung auf Epoxidharzbasis

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Die Untergrundvorbehandlung und Verarbeitung muss gem. den Vorgaben im Verarbeitungshandbuchs von Chartek 1709 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 1709 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 ausgewählte Grundierung bzw. das Grundbeschichtungssystem muss in der entsprechenden Zulassungsliste von AkzoNobel genannt sein. Die bevorzugte Grundbeschichtung sollte auf Epoxidharzbasis sein und eine Schichtdicke von 75µm (3 mils) nicht überschreiten. Alternativ, als 2-schichtiges System, z.B. ein Epoxidharz-Zinkstaub und Tie-Coat, darf die kombinierte Schichtdicke einen Wert von 110µm (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

2.5 Teil A : 1 Teil B nach Gewicht
(Siehe Chartek 1709 Verarbeitungshandbuch)

Topfzeit

10°C (50°F)	20°C (68°F)	40°C (104°F)
120 Minuten	105 Minuten	25 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 1709 Verarbeitungshandbuch.

Zweikomponenten- Airless-Spritzen

Empfohlen und bevorzugt

2K Heißspritz Equipment, geprüft und zugelassen von AkzoNobel
Keine Verdünnung erforderlich.

Airless-Spritzen

Empfohlen

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

Kelle Verdünnung

Geeignet
International GTA123

Siehe Chartek 1709 Verarbeitungshandbuch
Nur für vorgemischtes Material und Handapplikation - siehe Chartek 1709 Verarbeitungshandbuch.

Reiniger

International GTA007

Arbeitsunterbrechung

Es darf kein Material in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA123 gründlich durchspülen. Nach dem Anmischen des Materials sollte das Gebinde nicht wieder verschlossen werden. Es wird empfohlen, die Arbeit nach längeren Unterbrechungen mit frisch angesetztem Farbmateriel fortzusetzen.

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.
Allgemein	Die zu beschichtenden Oberflächen müssen unmittelbar vor der Beschichtung sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein.

Verarbeitung

Chartek 1709 durch Spritzen auftragen, damit der Untergrund vollständig benetzt wird. Wo dies durch Spritzen allein nicht erreicht wird, die erste Schicht mit Kelle auftragen und gut rollen.

Die ideale Überarbeitungszeit von Chartek 1709 mit sich selbst, ist der früheste Zeitpunkt gem.

Überarbeitungsintervall bzw. bevor es zu etwaigen Verunreinigungen kommen kann.

Insofern Chartek 1709 Mit empfohlenen Deckbeschichtungen überarbeitet wird, sind die folgenden Überarbeitungszeiten einzuhalten: ;

	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 days

(*Bei Interthane 990 beträgt das maximale Überarbeitungsintervall 6 Monate)

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 1709 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 1709 fort, um die spezifizierte Schichtdicke zu erreichen

Zubehör

Nur von AkzoNobel freigegebenes Equipment ist zu verwenden, gem. Chartek 1709 Verarbeitungshandbuch und nach Anweisung des technischen Fachpersonals von AkzoNobel.

Befähigungsnachweis der Verarbeiter

Nur entsprechend zertifizierte Verarbeitungsbetriebe von AkzoNobel sind berechtigt, Chartek 1709 zu verarbeiten. Ein Nachweis ist vor Vertragsunterzeichnung zu erbringen.

Die Verarbeitung von Chartek 1709 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 Hochdruckwasserstrahlen und mechanische Vorbereitungsmaßnahmen umfassen. Sprechen Sie AkzoNobel für spezifische Ratschläge an.

Maximale Betriebstemperatur (Objekttemperatur)

Bei einer Oberflächen- bzw. Betriebstemperatur über 120°C (>248°F) ist eine Isolierung, wie z.B. Intertherm 7050, zwischen Untergrund und Chartek 1709 vorzusehen.

Hinweis: die Werte hinsichtlich spezifisches Gewicht sind als Richtwerte zu verstehen. Weitere Hinweise entnehmen Sie bitte dem Chartek 1709 Verarbeitungshandbuch.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Chartek 1709 ist für die Applikation auf fachgerecht vorbereiteten Untergründen in Kombination mit einer geeigneten Grundbeschichtung geeignet. Die nachfolgenden Grundbeschichtungen sind für die Überarbeitung mit Chartek 1709 zugelassen:

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

Im Allgemeinen wird Chartek 1709 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 1709 empfohlen:

Interfine 2080*	Interzone 954
Interthane 990	

* 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

Kopien der nachfolgenden Informationen/Unterlagen 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

Einheit	Teil A Gewicht	Teil B Gewicht
20 kg (44,1 lb) Einheit	14,3 kg (31,5 lb)	5,7 kg (12,6 lb)
50 kg (110,2 lb) Einheit	35,7 kg (78,7 lb)	14,3 kg (31,5 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

Einheit	Teil A Gewicht	Teil B Gewicht
20 kg (44.1 lb) Einheit	16.1 kg (35.5 lb)	6.3 kg (13.9 lb)
50 kg (110.2 lb) Einheit	39.3 kg (86.6 lb)	16.1 kg (35.5 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, 27.09.2021.

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

www.international-pc.com