

## Acrylmodifiziertes Polysiloxan

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Patenterte festkörperreiche, High Performance, Zwei-Komponenten, anorganische Hybrid-Deckbeschichtung die keine freien Isocyanate enthält.  
Interfine 979 weist eine deutlich bessere Glanzhaltung und Farbtonbeständigkeit auf als typische Polyurethan-Deckbeschichtungen. Glanzhaltung und Farbtonbeständigkeit sind bei diesem Produkt auch besser ausgeprägt als bei der ersten Generation der mit Epoxidharz modifizierten Polysiloxan-Deckbeschichtungen.  
Verglichen mit herkömmlichen Epoxidharz-Systemen besitzt Interfine 979 gleich gute Korrosionsschutzeigenschaften und bessere mechanische Eigenschaften.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Interfine 979 gehört zum Spitzensortiment von International an Polysiloxan-Deckbeschichtungsstoffen. Es wurde als Produkt mit langanhaltender, hervorragender Farbtonbeständigkeit und Glanzhaltung entwickelt und bietet bei Einsatz in einem Hochleistungs-Korrosionsschutzsystem eine sehr lange Nutzungsdauer, bevor die ersten Instandhaltungsmaßnahmen durchgeführt werden müssen. Interfine 979 ist für den Einsatz in Bereichen vorgesehen, in denen der optische Eindruck eine wichtige Rolle spielt und hohe Ansprüche an das Erscheinungsbild der Beschichtung gestellt werden. Dazu gehören stark beanspruchte Bauwerke wie Brücken, Offshore-Anlagen und Tanklager sowie industriell und wirtschaftlich genutzte Stahlbauten, bei denen ein optisch ansprechendes Erscheinungsbild außerordentlich wichtig ist.  
Interfine 979 bietet mit seiner Korrosionsbeständigkeit und dem ästhetisch anspruchsvollen Erscheinungsbild einen doppelten Vorteil: es ist nicht nur äußerst beständig, sondern hat auch eine gute Barrierewirkung, die mit der einer herkömmlichen Epoxidharz-Zwischenbeschichtung vergleichbar ist, und bietet daher die Möglichkeit, die Anzahl der bei einem Mehrschicht-Hochleistungssystem erforderlichen Schichten zu reduzieren und damit die Verarbeitungskosten zu senken und die Produktivität bei der Verarbeitung zu erhöhen.

### PRODUKT-INFORMATION INTERFINE 979

<b>Farbton</b>	Umfassende Auswahl über das Chromascan-System
<b>Glanzgrad</b>	Glänzend
<b>Festkörpervolumen</b>	76%
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	100-150 µm (4-6 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 132-197 µm (5,3-7,9 Mil) Nassschichtdicke
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	6,08 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 244 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 5 Mil)
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle
<b>Trockenzeiten</b>	

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	6 Stunden	8 Stunden	8 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
15°C (59°F)	4.5 Stunden	6 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
25°C (77°F)	3 Stunden	4 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
40°C (104°F)	1.5 Stunden	2.5 Stunden	2.5 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Spezielle Hinweise zur Trocknung des Produktes auf anderen Beschichtungen entnehmen Sie bitte den empfohlenen Arbeitsverfahren für Interfine 979 oder dem Interspec.  
Die angegebenen Trocknungszeiten wurden bei den angegebenen Temperaturen und einer Luftfeuchte von 50% bestimmt. Zur Verbesserung der Verarbeitbarkeit des Produktes in Gebieten mit höheren Temperaturen (> 25° C (77° F)) und/oder hoher relativer Luftfeuchte (> 60 %) ist ein anderer Härter erhältlich Siehe dazu Abschnitt Produkteigenschaften.

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	Teil A 32°C (90°F); Teil B 55°C (131°F); Gemisch 35°C (95°F)		
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,33 kg/l (11,1 lb/gal)		
<b>VOC</b>	1.81 lb/gal (218 g/l) 162 g/kg	EPA Methode 24	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates) Nationaler Chinesischer Standard GB23985
	176 g/l		
Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"			

## Acrylmodifiziertes Polysiloxan

### UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

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.

#### Grundierte Flächen

Interfine 979 ist stets auf ein empfohlenes Korrosionsschutzbeschichtungssystem aufzutragen. Die beschichtete Oberfläche muss trocken und frei von Verunreinigungen sein, und Interfine 979 ist innerhalb der angegebenen Überarbeitungsintervalle aufzutragen (siehe hierzu das entsprechende Produktdatenblatt).

Schadhafte Stellen oder geschädigte Flächen sind gemäß dem vorgeschriebenen Standard vorzubereiten (z.B. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10, Strahlreinigen oder SSPC-SP 11, Reinigung mit motorisch angetriebenen Werkzeugen) und vor dem Auftragen von Interfine 979 an den jeweiligen Stellen mit dem Beschichtungssystem zu versehen.

#### Mit einer zinkstaubhaltigen Grundbeschichtung versehene Flächen

Die Oberfläche der Grundbeschichtung muss sauber, trocken und frei von Verunreinigungen und Zinksalzen sein. Zinkstaubhaltige Grundbeschichtungen müssen vor der Überarbeitung mit Interfine 979 vollständig ausgehärtet sein.

### 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>	5°C (41°F) 3,5 Stunden	15°C (59°F) 2,5 Stunden	25°C (77°F) 2 Stunden	40°C (104°F) 1,5 Stunden
	Hinweis: Die Topfzeit gilt für beide Härterarten.			
<b>Airless-Spritzen</b>	Empfohlen	Düsenbereich 0,28-0,53 mm (11-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 155 kg/cm <sup>2</sup> (2204 psi)		
<b>Druckluftspritzen</b>	Empfohlen	Pistole DeVilbiss MBC oder JGA Druckl.-Kappe 704 oder 765 Flüssigk.-Düse E		
<b>Pinsel</b>	Geeignet	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Rolle</b>	Geeignet	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Verdünnung</b>	International GTA007	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen		
<b>Reiniger</b>	International GTA007	Die Wahl des Reinigers unterliegt möglicherweise der örtlichen Gesetzgebung. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertreter, um spezifische Beratung zu erhalten.		
<b>Arbeitsunterbrechung</b>	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. 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.			
<b>Reinigung</b>	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.			

## Acrylmodifiziertes Polysiloxan

### PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

**Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produktes mit den genauen Arbeitsverfahren für Interfine 979 vertraut.**

Der Glanz und die Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung hängen von der Auftragstechnik ab. Soweit wie möglich nur mit einer einzigen Auftragsmethode arbeiten. Die besten Ergebnisse in Bezug auf Glanz und optisches Erscheinungsbild werden stets mit herkömmlichem Druckluftspritzen erzielt.

Wird Interfine 979 mittels Pinsel oder Rolle aufgetragen, sind eventuell mehrere Schichten erforderlich, um die vorgeschriebene Gesamttrockenschichtdicke des Systems zu erzielen.

Das Produkt darf nur mit den empfohlenen International-Verdünnern verdünnt werden. Andere Verdünnern, insbesondere alkoholo- und ketonhaltige Produkte, können den Aushärtungsmechanismus der Beschichtung stark beeinträchtigen.

Nach dem Mischen von Basis und Härter kann es zu einer leichten Wärmeentwicklung kommen. Dies ist typisch für dieses Produkt und die Folge einer chemischen Reaktion.

Die Topfzeit darf nicht überschritten werden, auch dann nicht, wenn das Produkt noch flüssig ist und gebrauchsfähig erscheint.

Eine gute Arbeitspraxis ist es, die Verarbeitung jeweils mit vollen, ungeöffneten Gebinden zu beginnen. Der Härter ist gegen Feuchtigkeit empfindlich. Bei angebrochenen Gebinden besteht die Gefahr einer Reaktion des Härters mit Feuchtigkeit. Dies wirkt sich negativ auf die Leistungseigenschaften der Beschichtung aus. Dies ist bei dem schneller härtenden Härter noch auffälliger, wo sich auf dem gemischten Produkt im Behälter schneller eine Haut bilden kann, insbesondere in Gebieten mit hohen Temperaturen und/oder hoher Feuchte.

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

Beim Aufbringen von Interfine 979 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Beim Spritzen mehrerer Schichten Interfine 979 ist darauf zu achten, dass ein fortlaufender nasser Film aufgetragen und eine Mindesttrockenschichtdicke von 100 µm (4 Mil) erreicht wird. Wird dies nicht beachtet, kann es zur Bildung von Nadelstichen kommen, was sich negativ auf das Erscheinungsbild und die Eigenschaften der Beschichtung auswirkt.

Interfine 979 härtet bei einer relativen Luftfeuchte von 40 % bis 85 % ausreichend aus. Bei niedrigerer Luftfeuchte erfolgt der Aushärtungsvorgang langsamer, bei höherer Luftfeuchtigkeit schneller.

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

Soll die Beschichtung nach Bewitterung oder Alterung überarbeitet werden, sind von der zu überarbeitenden Oberfläche vor Auftrag einer weiteren Schicht Interfine 979 alle Verunreinigungen wie z. B. Öle, Fette, Salze und Verunreinigungen sorgfältig zu entfernen.

Eine vorzeitige Belastung durch stehendes Wasser verursacht Verfärbungen, insbesondere bei dunklen Farbtönen und niedrigen Temperaturen.

Die gemessene absolute Haftfestigkeit von Deckbeschichtungen, die auf gealtertes Interfine 979 appliziert werden, ist niedriger als auf neuem Interfine 979, reicht jedoch für den angegebenen Verwendungszweck aus.

Dieses Produkt wird nicht zum Einsatz in Eintauchzonen empfohlen. Ist mit verstärktem Chemikalienkontakt z. B. durch Lösemittelspritzer zu rechnen, dann wenden Sie sich bitte wegen Informationen zur Eignung des Produktes an International Protective Coatings.

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.

#### Spezieller Härter

Zur Verbesserung der Verarbeitbarkeit des Produktes in Gebieten mit hohen Temperaturen und/oder hoher relativer Luftfeuchte.

Die angegebenen Trocknungszeiten wurden bei den angegebenen Temperaturen und einer Luftfeuchte von 50% bestimmt.

Temperatur	Berührungstrocken	Begebar	Überarbeitungsintervall mit empfohlene Deckbeschichtungen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	10 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
15°C (59°F)	6 Stunden	12 Stunden	12 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
25°C (77°F)	4 Stunden	8 Stunden	8 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
40°C (104°F)	2 Stunden	6 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Spezielle Hinweise zur Trocknung des Produktes auf anderen Beschichtungen entnehmen Sie bitte den empfohlenen Arbeitsverfahren für Interfine 979 oder dem Interspec.

### TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Interfine 979 kann auf bestimmte Grund- und Zwischenbeschichtungsstoffe appliziert werden.

Dazu gehören folgende Grundbeschichtungsstoffe:

Intercure 200	Intercure 200HS
Interzinc 52	Interplus 356
Interzinc 315	Interzinc 22
Interzinc 52HS	

Geeignete Zwischenbeschichtungsstoffe sind:

Intercure 420	Intergard 475HS
Interseal 670HS	Interzone 505
Interzone 954	

Interfine 979 darf nicht direkt auf Interzinc 52 appliziert werden, wenn Interzinc 52 mit dem alternativ verfügbaren Härter für niedrige Temperaturen eingesetzt wurde.

Die absoluten maximalen Intervalle für die Überarbeitung mit Interfine 979 sind vom Grund- bzw. Zwischenbeschichtungsstoff abhängig. Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produktes mit den für Interfine 979 empfohlenen Arbeitsverfahren vertraut.

Interfine 979 ist nur mit sich selbst überarbeitbar.

## Acrylmodifiziertes Polysiloxan

### 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
- Verarbeitungshinweise für Interfine 979

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
		20 Liter	24.3 kg
5 US Gal	49.6 lb	8.8 lb	

LAGERUNG	Lagerstabilität
	Teil A: Mindestens 12 Monate bei 25°C (77°F). Teil B: Mindestens 6 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, 01.02.2021.

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)**