

Beschichtung auf Basis von Polyasparaginsäureester

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Schnelltrocknender, festkörperreicher, hochglänzender 2K-Einschichter auf Basis von Polyasparaginsäureester mit niedrigem VOC-Gehalt.

Bietet bei Verarbeitung bei Umgebungstemperatur hohe Produktivität. In Intercure 3240HG sind die Korrosionsschutzeigenschaften von Epoxidharzbeschichtungen mit der optisch sehr anspruchsvollen Oberfläche UV-beständiger Deckbeschichtungen in einem Einschichter verbunden.

Intercure 3240HG wird mit Einkomponenten- (manuelle Härtermischung) oder Mehrkomponentengeräten (automatische Dosierung und Mischung) in einer Schicht direkt auf fachgerecht vorbereitete Untergründe appliziert. Im Vergleich zu zweischichtig aufgetragenen Produkten oder einschichtig aufgetragenen, bei hohen Temperaturen forciert trocknenden Produkten reduzieren sich die Verarbeitungszeit und die Arbeitskosten sowie der Energieverbrauch.

ANWENDUNGS-BEREICH

Als Teil der Produktreihe International 3200 speziell zum Einsatz als ein- oder zweischichtiges Grund-/Deckbeschichtungssystem zum Schutz schwerer Baumaschinen, landwirtschaftlicher Maschinen, von Eisenbahnwaggons, Materialumschlags- und Hebeeinrichtungen, Pumpen, Ventilen, Getriebeblöcken und anderen Kleinmotoren und Maschinen vorgesehen.

Intercure 3240HG eignet sich insbesondere zum Einsatz als schnelltrocknendes System für schnelle Handhabbarkeit und zur Maximierung des Produktionsdurchsatzes bei Temperaturen von 20°C bis 25°C, ohne dass das Produkt bei höheren Temperaturen forciert getrocknet werden muss. Dies trägt zu einem geringeren Energieverbrauch bei der OEM-Herstellung und in Lackieranlagen bei.

Intercure 3240HG besitzt folgende Hauptmerkmale:

- Einschichtiger Auftrag, schnelle Handhabbarkeit
- Gute Haftung auf fachgerecht vorbereiteten Untergründen
- Schnelle Trocknung bei 25°C und damit Energieeinsparung
- Festkörperreiches, emissionsarmes (VOC) Produkt
- Teure Einbrennöfen und Einrichtungen zur Lösemittelverbrennung sind nicht erforderlich

PRODUKT-INFORMATION INTERCURE 3240HG

Farbton	Farbtonauswahl auf Anfrage
Glanzgrad	85+ Glanzeinheiten bei Messgeometrie 60°
Festkörpervolumen	84% ± 2%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	80-150 µm (3,2-6 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 95-179 µm (3,8-7,2 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	7 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 120 µm) 281 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 4,8 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Airless-Spritzen mit Luftzerstäubung, Druckluftspritzen, Pinsel, Zweikomponenten-Airless-Spritzen, Rolle

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	90 Minuten	4 Stunden ¹	*	*
15°C (59°F)	45 Minuten	3 Stunden ¹	*	*
25°C (77°F)	30 Minuten	2 Stunden ¹	*	*
40°C (104°F)	30 Minuten	90 Minuten ¹	*	*

¹ Die angegebenen Trocknungszeiten wurden bei den angegebenen Temperaturen und einer Luftfeuchte von 50% bestimmt.

* Intercure 3240HG ist zur Verwendung als Einschichtsystem vorgesehen.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 53°C (127°F); Teil B 81°C (178°F); Gemischt 55°C (131°F)	
Spezifisches Gewicht	1,36 kg/l (11,3 lb/gal)	
VOC	152 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Protective Coatings

Beschichtung auf Basis von Polyasparaginsäureester

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

Stahl

Reinigungsstrahlen auf mindestens SA2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intercure 3240HG eine Oxidation der Oberfläche erfolgte (Neurost), ist die Oberfläche erneut auf die angegebene optische Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Es wird ein Oberflächenprofil von 40-60 µm (1,6 -2,4 Mil) empfohlen. Geringere Rautiefen durch feineres Strahlen (ca. 20 bis 30 µm) (0,8-1,2 Mil) führen erfahrungsgemäß zu einem glatteren Erscheinungsbild, welches das gesamte Beschichtungssystem optisch aufwertet.

Nichtrostender Stahl, verzinkter Stahl und Aluminium

Schmutz und Öl durch Reinigung mit Lösemittel oder einem anderen geeigneten Reiniger entfernen und anschließend gründlich mit Wasser spülen. Reinigungsstrahlen gemäß SSPC SP16 (Strahlen von Nichteisenmetallen, "Brush-Off"-Qualität).

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	2 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F) 2,5 Stunden	15°C (59°F) 2 Stunden	25°C (77°F) 75 Minuten	40°C (104°F) 60 Minuten
Zweikomponenten-Airless-Spritzen	Empfohlen			
Airless-Spritzen	Empfohlen Düsenbereich 0,33-0,48 mm (13-19 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm ² (2503 psi) Für Airless-Spritzen mit Luftzerstäubung geeignete Ausrüstung anerkannter Hersteller verwenden. Soll die Beschichtung elektrostatisch appliziert werden, sind entsprechende Vorversuche erforderlich.			
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen		Pistole Druckl.-Kappe Flüssig.-Düse	DeVilbiss MBC or JGA 704 or 765 E
Druckluftspritzen	Empfohlen Geeignete Ausrüstung anerkannter Hersteller verwenden.			
Pinsel	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 80-100 µm (3,2-4,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 80-100 µm (3,2-4,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	International GTA713	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen. Keine anderen Verdüner verwenden.		
Reiniger	International GTA713	Keine anderen Reiniger verwenden.		
Arbeitsunterbrechung	Es darf kein Material in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. Die gesamte Ausrüstung gründlich mit International GTA713 durchspülen. Nach dem Anmischen des Materials Gebinde nicht wieder verschließen. Die Arbeit nach längeren Unterbrechungen mit frisch angesetztem Farbmateriale fortsetzen.			
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA713 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 Zeiteinschließlich möglicher Verzögerungen ab. Sämtliche überschüssige Materialien und leere Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.			

Beschichtung auf Basis von Polyasparaginsäureester

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Intercure 3240HG gehört zur Produktreihe International 3200 und ist speziell zum Einsatz in automatischen Farbspritzanlagen und bei forcierter Trocknung vorgesehen.

Damit die Produkte der Reihe International 3200 korrekt verwendet werden, empfiehlt es sich, nach den Hinweisen in Abschnitt 6.4 von ISO 12944 Teil 5 (2007) vorzugehen. Weitere Hinweise erhalten Sie von International Protective Coatings.

Wird Intercure 3240HG bei einer hohen relativen Luftfeuchtigkeit gespritzt (> 85 %), kann es zu einer Verkürzung der für das gemischte Material angegebenen Topfzeit kommen. Dem lässt sich entgegenwirken, indem während der Verarbeitung ausreichend Lösemittel auf den Beschichtungsstoff im Gebinde gegeben wird. Ca. 100 ml GTA713 pro 20 Liter gemischten Beschichtungsstoff sind ausreichend.

Die Verarbeitung bei übermäßig hoher relativer Luftfeuchtigkeit oder die Kondensation von Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung kann zu unmittelbarem oder vorzeitigem Glanzverlust führen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte während der Verarbeitung und Trocknung nicht über 85% liegen. Liegt die Luftfeuchte bei der Verarbeitung über 50%, ist mit kürzeren Trocknungszeiten zu rechnen.

Der Glanz und die Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung hängen von der Auftragstechnik ab. Soweit wie möglich nur mit einer einzigen Auftragsmethode arbeiten.

Trockenschichtdicken über 200 µm (8 Mil) sollten vermieden werden. Höhere als die empfohlenen Schichtdicken führen zu einem glänzenderen Erscheinungsbild.

Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen. Beim Aufbringen von Intercure 3240HG in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Die angegebenen Glanzwerte sind mit dem Produkt erreichbare typische Werte. Der erreichbare Glanz ist abhängig von der Applikationsmethode, der Trockenschichtdicke und den Umgebungsbedingungen, die in einer kontrollierten OEM-Beschichtungsanlage herrschen. Es ist stets empfehlenswert, entsprechende Produktapplikationsversuche durchzuführen, um optimale Ergebnisse zu sichern.

Wie bei anderen schnelltrocknenden Beschichtungssystemen ist darauf zu achten, dass bereits beschichtete Teile nicht durch Overspray verunreinigt werden.

Hinweis: Die angegebenen VOC-Werte sind charakteristische Werte und dienen nur zur Orientierung. Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden, normalen Fertigungstoleranzen und anderen Faktoren sind möglich.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Intercure 3240HG ist als Einschichtsystem zum direkten Auftrag auf fachgerecht vorbereitete Untergründe vorgesehen.

Beschichtung auf Basis von Polyasparaginsäureester

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 zum Auftragen durch Fachpersonal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, im Material Safety Data Sheet (Material-Sicherheits-Datenblatt) und auf den Behältern vorgesehen und ist nicht ohne Einbeziehung der Material Safety Data Sheets (MSDS) zu benutzen, die International Protective Coatings den Kunden zur Verfügung stellt.

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 erfordern und ein entsprechendes Abführen der Dämpfe fordern.

Bei Fragen zur Eignung dieses Produktes gibt International Protective Coatings weitere Auskunft.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	15 Liter	10 Liter	20 Liter	5 Liter	5 Liter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.		Gewicht	
	15 Liter	17 kg		6.1 kg	
LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 12 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.

Copyright © AkzoNobel, 08.06.2015.

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

www.international-pc.com