

Polyurethan

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein Zweikomponenten-Polyacrylat-Polyisocyanat-Deckbeschichtungsstoff mit ausgezeichneter Haltbarkeit und guter Überarbeitbarkeit auch nach längerer Zeit.

ANWENDUNGS-BEREICH

Geeignet zum Einsatz bei Neukonstruktionen und als Deckbeschichtung im Instandhaltungsbereich in einer Vielzahl von Umgebungen wie Offshore-Konstruktionen, Erdölverarbeitungsanlagen, Brücken, Zellstoff- und Papierfabriken und im Kraftwerksbereich.

Das Produkt ist insbesondere für den Einsatz in Bereichen vorgesehen, in denen eine hochglänzende Beschichtung nicht erwünscht bzw. Seidenglanz vorgezogen wird.

Interthane 870 ist ein vielseitig verwendbares Alternativprodukt für Anwendungen, bei denen die einschichtige Überarbeitung von Zwischenbeschichtungen mit herkömmlichen, hochglänzenden Polyurethan-Deckbeschichtungen nicht möglich ist.

PRODUKT-INFORMATION INTERTHANE 870

Farbton	Umfassende Auswahl über das Chromascan-System
Glanzgrad	Seidenglanz
Festkörpervolumen	56% ± 3% (Vom Farbton abhängig)
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	75-125 µm (3-5 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 134-223 µm (5,4-8,9 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	4,50 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 180 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 5 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	90 Minuten	30 Stunden	30 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	75 Minuten	16 Stunden	16 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	60 Minuten	5 Stunden	5 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	45 Minuten	2.5 Stunden	2.5 Stunden	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 35°C (95°F); Teil B 50°C (122°F); Gemischt 35°C (95°F)		
Spezifisches Gewicht	1,38 kg/l (11,5 lb/gal)		
VOC	3.14 lb/gal (377 g/l) 280 g/kg Emissionen	EPA Methode 24 EU-Richtlinie über die Begrenzung von flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Polyurethan

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

Interthane 870 ist stets auf ein empfohlenes Korrosionsschutzsystem aufzutragen. Die Oberfläche der Grundierung muss trocken und frei von Verunreinigungen sein. Interthane 870 ist innerhalb der angegebenen Überarbeitungsintervalle aufzutragen (siehe hierzu das entsprechende Produktdatenblatt). Schadhafte Stellen und geschädigte Flächen sind gemäß dem vorgeschriebenen Standard vorzubereiten (z.B. Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6, Strahlreinigung oder SSPC-SP11, Reinigung mit maschinell angetriebenen Werkzeugen) und vor dem Aufbringen von Interthane 870 an den notwendigen Stellen zu grundieren.

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) zusammenschütten und gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
Mischungsverhältnis	7 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F) 7 Stunden	15°C (59°F) 3,5 Stunden	25°C (77°F) 2 Stunden	40°C (104°F) 45 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,43-0,58 mm (17-23 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 155 kg/cm ² (2204 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
Druckluftspritzen	Geeignet	Geeignete Ausrüstung anerkannter Hersteller verwenden.		
Pinself	Geeignet	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	International GTA713 oder International GTA733 (oder International GTA056)	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
Reiniger	International GTA713, International GTA733 oder International GTA056			
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA713 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 GTA713 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung mehrmals im Laufe des Tages durchzuspielen. 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.			

Polyurethan

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

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

Die maximale Schichtdicke einer Schicht lässt sich am besten durch Airless-Spritzen erzielen. Mit anderen Verarbeitungsmethoden ist die erforderliche Schichtdicke meist nicht erreichbar. Bei Verarbeitung durch Druckluftspritzen können zur Erzielung der maximalen Schichtdicke mehrere Kreuzgänge erforderlich sein.

Bei niedrigen oder hohen Temperaturen ist die maximale Schichtdicke ggf. nur durch spezielle Auftragstechniken erreichbar.

Wird ein Auftragsverfahren in einer Schicht durch Pinsel oder Rolle gewünscht, so ist der Farbton der Vorbeschichtung so zu wählen, dass er dem Farbton der Endbeschichtung angepasst ist. Vorbeschichtungen in dunklen Farbtönen oder mit Eisenglimmer pigmentierte Produkte benötigen normalerweise zwei Schichten Interthane 870.

Wird Interthane 870 mittels Pinsel oder Rolle aufgetragen, sind eventuell mehrere Schichten erforderlich, um die vorgeschriebene Gesamttrockenschichtdicke des Systems zu erzielen.

Die Beschichter müssen hier berücksichtigen, dass die Möglichkeit, Interthane 870 einschichtig aufzutragen, von der Untergrundtemperatur abhängt. Bei höheren Stahltemperaturen werden eher ein geringerer Filmaufbau und dünnere Schichten erreicht.

Dieses Produkt darf nur mit Verdünnungen verdünnt werden, die von International Protective Coatings empfohlen werden. Andere Verdüner, insbesondere alkoholhaltige Produkte, können den Aushärtungsmechanismus stark beeinträchtigen.

Produkt nicht bei Objekttemperaturen unter 5° C (41° F) verarbeiten.

Beim Aufbringen von Interthane 870 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Soll die Beschichtung nach Bewitterung oder Alterung überarbeitet werden, dann sind von der zu überarbeitenden Oberfläche vor Auftrag einer weiteren Schicht Interthane 870 alle Verunreinigungen wie z. B. Öle, Fette, Salze und Verunreinigungen durch Verkehrsaufkommen sorgfältig zu entfernen.

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

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

Die gemessene absolute Haftfestigkeit von Deckbeschichtungen, die auf gealtertes Interthane 870 appliziert werden, ist niedriger als auf neuem Interthane 870, 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.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Die folgenden Grund- und Zwischenbeschichtungsstoffe werden für Interthane 870 empfohlen:

Intercure 200	Interplus 356
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interzinc 52
Intercure 420HS	Interzinc 52HS
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 475HS	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954

Interthane 870 kann mit sich selbst überarbeitet werden.

Informationen zu weiteren geeigneten Grund- und Zwischenbeschichtungsstoffen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Polyurethan

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
- Untergrundvorbereitung
- 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 ermöglichen.

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

Achtung: Enthält Isocyanat. Bei Spritzauftrag Schutzhaube mit Luftzufuhr tragen.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	17.5 Liter	20 Liter	2.5 Liter	3.7 Liter
	5 US Gal	4.38 US Gal	5 US Gal	0.63 US Gal	1 US Gal
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	20 Liter	27 kg		3.1 kg	
	5 US Gal	55.1 lb		6.4 lb	
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.

Angabe: 05.02.2015

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.

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

www.international-pc.com