

Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein Zwei-Komponenten Epoxydharz-Zinkphosphat/Eisenglimmer Grundbeschichtungsstoff.

ANWENDUNGS-BEREICH

Zum Einsatz auf fachgerecht vorbereiteten Untergründen von Neukonstruktionen und als Instandhaltungs-Grundbeschichtung für eine Vielzahl von Korrosionsschutzsystemen im Offshore-Bereich, für Chemie- und Erdölverarbeitungsanlagen, Zellstoff- und Papierfabriken und Brücken vorgesehen.

Durch seine schnelle Trocknung und Handhabbarkeit sowie die unbegrenzt lange Überarbeitbarkeit eignet sich das Produkt hervorragend als Grundbeschichtungsstoff, der vor der Komplettierung des Beschichtungssystems vor Ort in der Fertigungsstätte appliziert wird. Intergard 1251 weist eine gute Abriebfestigkeit auf, was mechanische Beschädigungen beim Transport von der Fertigungsstätte zur Baustelle auf ein Mindestmaß reduziert.

PRODUKT-INFORMATION INTERGARD 1251

Farbton	Oxidrot, Grau
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	63%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	75-100 µm (3-4 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 119-159 µm (4,8-6,4 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	8,40 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 337 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 3 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	30 Minuten	8 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt ¹
10°C (50°F)	30 Minuten	4 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	25 Minuten	135 Minuten	1.5 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	20 Minuten	55 Minuten	55 Minuten	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

Bei Verwendung von Polysiloxan-Deckbeschichtungsstoffen verkürzen sich die maximalen Überarbeitungsintervalle. Hier kann International Protective Coatings weitere Auskunft erteilen.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 27°C (81°F); Teil B 28°C (82°F); Gemischt 27°C (81°F)	
Spezifisches Gewicht	1,53 kg/l (12,8 lb/gal)	
VOC	232 g/kg Emissionen	EU-Richtlinie über die Begrenzung von flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Epoxidharz

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 ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Oberflächenvorbereitung durch Strahlen bis zum Reinheitsgrad SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intergard 1251 eine Oxidation der Oberfläche erfolgt, ist die Oberfläche erneut auf den spezifizierten Reinheitsgrad zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Es wird ein scharfkantiges Oberflächenprofil von 50-75 µm (2-3 Mil) empfohlen.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Schweißnähte und geschädigte Flächen sind bis zum Reinheitsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 zu strahlen. Sind große Teile der Fertigungsbeschichtung beschädigt oder sind beschädigte Stellen über die Beschichtung verteilt, kann ein Sweepstrahlen der gesamten Oberfläche erforderlich sein.

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	3 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F) 6 Stunden	10°C (50°F) 3 Stunden	25°C (77°F) 2 Stunden	40°C (104°F) 45 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,43-0,53 mm (17-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm ² (2503 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
Pinself	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	International GTA220	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
Reiniger	International GTA220			
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA220 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 GTA220 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.			

Epoxidharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Wird Intergard 1251 mittels Pinsel oder Rolle aufgetragen, sind eventuell mehrere Schichten erforderlich, um die vorgeschriebene Gesamttrockenschichtdicke des Systems zu erzielen.

Das maximale Überarbeitungsintervall hängt von der Intaktheit der bewitterten Beschichtung ab. Eine Schicht in einer Trockenschichtdicke von 75 µm (3 Mil) kann normalerweise nach 6 Monaten Bewitterung überarbeitet werden, vorausgesetzt, die Oberfläche wird entsprechend gereinigt und etwaige beschädigte Stellen werden ausgebessert.

Ein zu starker Auftrag ist zu vermeiden, da dicke Schichten für die Haftung der Deckbeschichtung keinen so guten Untergrund darstellen wie Schichten in der vorgeschriebenen Schichtdicke, wenn die Beschichtung gealtert ist. Ein zu starker Auftrag von Intergard 1251 hat sowohl längere Mindestüberarbeitungsintervalle als auch längere Zeiten bis zur Handhabbarkeit des Produkts zur Folge.

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

Intergard 1251 härtet auch bei Temperaturen unter 0°C (32°F) aus. Eine Verarbeitung bei Temperaturen unter 0°C (32°F) wird jedoch nicht empfohlen, da es dabei zur Eisbildung auf der Oberfläche kommen kann.

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

Intergard 1251 eignet sich nicht als Grundbeschichtungsstoff für Stahlkonstruktionen, die im Unterwasserbereich zum Einsatz kommen können.

Wie alle Epoxidharze kreidet Intergard 1251 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Intergard 1251 wird normalerweise auf entsprechend vorbereiteten, d. h. reinigungsgestrahnten Stahl appliziert. Falls erforderlich, kann das Produkt auch auf Fertigungsbeschichtungen appliziert werden, die zur Aufrechterhaltung der Strahlqualität aufgebracht wurden. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Die folgenden Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffe werden für Intergard 1251 empfohlen:

- Intercure 200HS
- Intercure 420
- Interfine 629HS
- Interfine 691
- Intergard 410
- Intergard 475HS
- Interseal 670HS
- Interthane 990

Informationen zu anderen geeigneten Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffen erhalten Sie von International Protective Coatings

Epoxidharz

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 ermöglichen.

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

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	15 Liter	20 Liter	5 Liter	5 Liter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	20 Liter	27.58 kg		5.25 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.

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