

Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Dickschichtige, hochleistungsfähige 2K-Beschichtung auf Epoxidharzbasis mit hervorragender chemischer Beständigkeit und Abriebfestigkeit.

ANWENDUNGS-BEREICH

Das Produkt kann in einem Hochleistungs-Beschichtungssystem unter aggressiven, korrosiven Bedingungen eingesetzt werden und bietet Korrosionsschutz durch Barrierewirkung.

Intergard 410 ist als Grundbeschichtung, als farbige Zwischenbeschichtung/Grundsicht für widerstandsfähige Hochleistungsdeckbeschichtungen oder dort, wo keine hochwertige, dekorative Deckbeschichtung erforderlich ist, auch als Deckbeschichtung einsetzbar.

Wird für Neubauten und für die Instandhaltung von Offshore-Anlagen, Chemieanlagen, Kraftwerken sowie Zellstoff- und Papierfabriken in breitem Umfang eingesetzt.

PRODUKT-INFORMATION INTERGARD 410

Farbton	Umfassende Auswahl über das Chromascan-System
Glanzgrad	Seidenglanz
Festkörpervolumen	60%± 3% (Vom Farbton abhängig)
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	100-150 µm (4-6 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 167-250 µm (6,7-10 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	4,80 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 192 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

Untergrund-temperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	5 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	10 Tage
15°C (59°F)	4 Stunden	20 Stunden	20 Stunden	7 Tage
25°C (77°F)	2 Stunden	10 Stunden	10 Stunden	7 Tage
40°C (104°F)	1 Stunde	5 Stunden	5 Stunden	4 Tage

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 30°C (86°F); Teil B 29°C (84°F); Gemischt 30°C (86°F)	
Spezifisches Gewicht	1,30 kg/l (10,8 lb/gal)	
VOC	3,36 lb/gal (403 g/l) 338 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"

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.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intergard 410 eine Oxidation der Oberfläche erfolgte (Neurost), ist die Oberfläche erneut auf die angegebene optische Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszusleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Grundierte Flächen

Die Oberfläche der Grundbeschichtung muss trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen sein, und Intergard 410 ist innerhalb der angegebenen Überarbeitungsintervalle aufzutragen (siehe hierzu das entsprechende Produktdatenblatt).

Schadhafte Stellen und geschädigte Flächen sind gemäß vorgeschriebenem Normreinheitsgrad (z. B. Sa 2½ nach ISO 8501-1:2007 oder SSPC-SP6 – Reinigungsstrahlen, oder SSPC-SP 11 – Reinigung mit maschinell angetriebenen Werkzeugen) vorzubehandeln und vor dem Auftrag von Intergard 410 zu grundieren.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Schweißnähte und beschädigte Flächen bis zu Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 strahlen.

Falls der Fertigungsanstrich umfassende oder weit verbreitete Zerstörung zeigt, kann ein Sweepstrahlen des gesamten Teils erforderlich sein.

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 Intergard 410 vollständig ausgehärtet 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	4 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 Stunden	6 Stunden	4 Stunden	2 Stunden
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,45-0,58 mm (18-23 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 GTA822			
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 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 GTA822 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

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.

Bei Temperaturen unter 5° C (41° F) findet keine ausreichende Trocknung statt. Für einen optimalen Trocknungsverlauf sollte die Umgebungstemperatur über 10° C (50° F) liegen.

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

Beim Aufbringen von Intergard 410 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Wie alle Epoxidharze kreydet Intergard 410 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produkts aus. Der tatsächliche Grad der Kreydung hängt von den klimatischen Bedingungen ab und ist normalerweise auf eine dünne oberflächliche Schicht beschränkt.

Wird eine haltbare, pflegende Deckbeschichtung mit guter Glanzhaltung und Farbtonbeständigkeit benötigt, dann ist das Produkt mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen zu überarbeiten.

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.

Intergard 410 eignet sich für den Schutz von Betonböden und Wänden, die durch leichtes Verkehrsaufkommen belastet werden und leichtem Chemikalieneinfluss ausgesetzt sind.

Beton muss vor dem Beschichten mindestens 28 Tage lang aushärten. Der Feuchtigkeitsgehalt des Betons muss unter 6% liegen. Sämtliche Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Nachbehandlungsmitteln, Entschalungsmitteln, Glättmitteln, Härtungsmitteln, Ausblühungen, Fett, Öl, Schmutz, Altbeschichtungen und losem oder aufgebrochenem Beton sein. Gussbeton und Betonfertigteile sind zum Entfernen des Zementschlammes möglichst zu sweepen oder mit Säure zu ätzen. Zu grundieren ist mit Intergard 740 oder Intergard 410, wobei durch Zugabe von 10 - 20 Vol-% Verdünner International GTA220 zu verdünnen ist.

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

Intergard 410 kann auf eine Vielzahl von Grundbeschichtungen appliziert werden, u. a. auf:

Intercure 200	Interplate 398
Intercure 202	Interzinc 12 (Es wird empfohlen, einen, Mist Coat' oder, Tie Coat' aufzutragen.)
Intercure 420	Interzinc 22 (Es wird empfohlen, einen, Mist Coat' oder, Tie Coat' aufzutragen.)
Intercure 422	Interzinc 42
Intergard 251	Interzinc 52
Intergard 269	Interzinc 72
Interplate 11	Interzinc 315
Interplate 240	

Folgende Deckbeschichtungsstoffe sind geeignet:

Interfine 629HS	Intergard 740
Intergard 410	Interthane 990

Informationen über weitere geeignete Grund-/Deckbeschichtungsstoffe sind von International Protective Coatings erhältlich.

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	16 Liter	20 Liter	4 Liter	5 Liter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.		Gewicht	
	20 Liter	24.2 kg		4.2 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, 05.02.2015.

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

www.international-pc.com