

Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Festkörperreiche, schnelltrocknende 2K-Korrosionsschutzgrundbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit niedrigem VOC-Gehalt.

In zwei Varianten - mit Zinkphosphat oder Eisenglimmer formuliert – erhältlich. Die eisenglimmerhaltige Variante entspricht BS 5493:1977 KUID & KUIF.

ANWENDUNGS-BEREICH

Speziell für die Anwendung auf gestrahltem Stahl in atmosphärischen Umgebungen entwickelt. Ideal für den Einsatz in mäßig korrosiven Umgebungen und wo schnelle Trocknung / schnelle Überarbeitung erwünscht ist.

Für instand zu haltende und instand zu setzende Bereiche steht eine Variante mit Aluminiumpigmenten zur Verfügung, die auf von Hand vorbereiteten und wassergestrahlten Stahlflächen einsetzbar ist.

PRODUKT-INFORMATION INTERSEAL 1052

Farbton	Begrenzte Auswahl
Glanzgrad	Seidenglanz
Festkörpervolumen	83%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	75-250 µm (3-10 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 90-301 µm (3,6-12 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	6,64 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 266 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, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

Untergrund-temperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	8 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	4 Stunden	8 Stunden	8 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	2 Stunden	5 Stunden	5 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	90 Minuten	4 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.

Für die Aushärtung bei höheren Temperaturen ist ein anderer Härter erhältlich. Genaue Angaben finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 25°C (77°F); Teil B 28°C (82°F); Gemisch 30°C (86°F)	
Spezifisches Gewicht	1,627 kg/l (13,6 lb/gal)	
VOC	141 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
	171 g/l	Nationaler Chinesischer Standard GB23985

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Protective Coatings

Epoxidharz

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Die Leistung des Produktes hängt vom Grad der Untergrundvorbehandlung ab. Die zu beschichtende Oberfläche muss 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 Reinigung mit Lösemittel zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen Reinigungsstrahlen und Auftragen von Interseal 1052 ein Oxidieren erfolgte, ist die Oberfläche erneut auf die spezifizierete optische Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Interseal 1052 eignet sich zum Auftrag auf gestrahlte Oberflächen, die ursprünglich den obigen Reinheitsgrad aufwiesen, deren Zustand sich jedoch nach 7-10-tägiger Lagerung unter guten Werkstattbedingungen verschlechtert hat. Der Zustand der Oberfläche darf sich bis auf den Reinheitsgrad Sa2 verschlechtern, die Oberfläche muss jedoch frei von lose anhaftenden, pulvrigen Verunreinigungen sein.

Vorbereitung von Hand oder maschinelle Vorbereitung (Aluminium version only)

Vorbereitung von Hand oder mit maschinell angetriebenen Werkzeugen auf mindestens St 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP2.

Zur Beachtung: Zunder ist vollständig zu entfernen. Oberflächen, die durch Schlagwerkzeuge wie z. B. Nadelhämmer nicht angemessen vorbehandelt werden können, sind durch Reinigungsstrahlen der betreffenden Stellen auf mindestens Sa 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorzubereiten. Das entspricht bei dieser Norm meist dem Rostgrad C oder D.

Druckwasserstrahlen/Nassstrahlen (Aluminium version only)

Das Produkt kann auf Oberflächen appliziert werden, die auf Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbereitet wurden und bei denen eine Flugrostbildung erfolgt ist. Der Zustand der Oberflächen darf jedoch nicht schlechter als HB2½M (International Hydroblasting Standards) oder SB2½M (International Slurry Blasting Standards) sein. Unter bestimmten Umständen ist auch ein Auftrag auf feuchte Oberflächen möglich. Weitere Informationen erhalten Sie von International Protective Coatings.

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) und gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
Mischungsverhältnis	4 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2,5 Stunden	2 Stunden	2 Stunden	75 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,48-0,66 mm (19-26 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm ² (2503 psi)		
Pinsel	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 75-100 µm (3,0-4,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 75-100 µm (3,0-4,0 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 der Verarbeitung von Interseal 1052 mit Pinsel oder Rolle können mehrere Schichten erforderlich sein, um die erforderliche Schichtdicke zu erzielen.

Um mittels Sprühapplikation eine Trockenschichtdicke von 75 µm zu erreichen, empfiehlt es sich, Interseal 1052 mit ca. 5 Vol.-% Verdünner International GTA220 zu verdünnen.

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

Beim Aufbringen von Interseal 1052 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Interseal 1052 ist nicht zum dauerhaften Eintauchen in Wasser bestimmt.

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

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

Wie alle Epoxidharze kriedet Interseal 1052 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus.

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

Um eine schnellere Aushärtung bei Temperaturen unter 5°C (41°F) zu ermöglichen, ist für Interseal 1052 auch ein Härter für den Winter erhältlich. Dieser Härter verursacht jedoch eine anfängliche Farbtonveränderung und führt zu einer schnelleren Verfärbung der Beschichtung bei Bewitterung.

Bei Temperaturen unter 0°C (32°F) ist die Beschichtung nach 26 Stunden begehbar. Die Mindestüberarbeitungszeit bei 0°C (32°F) beträgt 40 Stunden, bei -5°C (23°F) 48 Stunden.

Interseal 1052 härtet auch bei Temperaturen unter -5°C (23°F) aus; jedoch ist bei diesen Temperaturen mit wesentlich längeren Aushärtungszeiten zu rechnen.

Das Produkt ist bei Temperaturen unter 0°C (32°F) nicht zu applizieren, wenn die Gefahr der Eisbildung auf dem Substrat besteht.

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

Topfzeit	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)
	8 Stunden	5,5 Stunden	3 Stunden

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Interseal 1052 wird normalerweise direkt auf Stahl appliziert. Das Produkt kann jedoch auch auf folgende Grundbeschichtungen aufgetragen werden:

Interzinc 52 Interzinc 22 series
Interzinc 72

Für Interseal 1052 werden folgende Deckbeschichtungsstoffe empfohlen:

Intergard 345 Interfine 629HS
Intergard 740 Interthane 870
Interfine 691 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 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
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
		Vol.	Vol.
	20 Liter	28.8 kg	3.8 kg
U.N. Versand - Nr.1263			

LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 18 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, 09.09.2020.

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

www.international-pc.com