

## Epoxidharz

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein zweikomponentiger, VOC-armer, festkörperreicher EP Korrosionsschutz-Primer, aktivpigmentiert mit Zinkphosphat.

Die vielseitigen Applikationseigenschaften dieses Primers bieten zuverlässige Schichtdickenkontrolle auch ohne die Notwendigkeit zu Verdünnen.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Zum Einsatz in bestimmten Industrieanlagen und Bauwerken der Infrastruktur.

In Kombination mit geeigneten Deckbeschichtungen bietet dieser Primer guten Korrosionsschutz und hohe Beständigkeit in niedrigen und mittleren atmosphärischen Umgebungen, beispielsweise bis zu und inclusive Korrosivitätskategorie C3, definiert in der ISO 12944 Teil 2.

### PRODUKT-INFORMATION INTERGARD 2509

<b>Farbton</b>	Rot, Grau, Buff
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Festkörpervolumen</b>	75% ± 2%
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	50-200 µm (2-8 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 67-267 µm (2,7-10,7 Mil) Nassschichtdicke
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	10 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 401 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 3 Mil)
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle
<b>Trockenzeiten</b>	

Untergrund-temperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	2 Stunden	12 Stunden	7 Stunden	6 Monate <sup>1</sup>
15°C (59°F)	75 Minuten	6.5 Stunden	4 Stunden	6 Monate <sup>1</sup>
25°C (77°F)	60 Minuten	2.5 Stunden	3 Stunden	6 Monate <sup>1</sup>
40°C (104°F)	35 Minuten	90 Minuten	90 Minuten	6 Monate <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Bei Verwendung von Polysiloxan-Deckbeschichtungsstoffen verkürzen sich die maximalen Überarbeitungsintervalle. Hier kann International Protective Coatings weitere Auskunft erteilen.

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	Teil A 31°C (88°F); Teil B 33°C (91°F); Gemischt 33°C (91°F)	
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)	
<b>VOC</b>	155 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

## Protective Coatings

## Epoxidharz

### UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von 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 Reinigung mit Lösemittel zu entfernen.

Stahl

Reinigungsstrahlen auf mindestens SA2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intergard 2509 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 scharfkantiges Oberflächenprofil von 50 µm (2 Mil) empfohlen.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Schweißnähte und beschädigte Bereiche sind durch Strahlentrost bis zu einem Reinheitsgrad von Sa 2 1/2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC SP6 vorzubehandeln. Wo dies nicht anwendbar ist kann auch SSPC SP11 angewendet werden

### VERARBEITUNG

<b>Mischung</b>	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 gründlich mit dem Rührgerät mischen.		
<b>Mischungsverhältnis</b>	3 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
<b>Topfzeit</b>	5°C (41°F) 2 Stunden	15°C (59°F) 90 Minuten	25°C (77°F) 45 Minuten	40°C (104°F) 20 Minuten
<b>Airless-Spritzen</b>	Empfohlen	Düsenbereich 0,38-0,48 mm (15-19 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 155 kg/cm <sup>2</sup> (2204 psi)		
<b>Drucktopf-Verfahren</b>	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC or JGA 704 or 765 E	
<b>Pinsel</b>	Geeignet - Nur kleine Flächen und einzelne Stellen			
<b>Rolle</b>	Geeignet - Nur kleine Flächen			
<b>Verdünnung</b>	International GTA220.	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
<b>Reiniger</b>	International GTA822			
<b>Arbeitsunterbrechung</b>	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.			
<b>Reinigung</b>	Die gesamte Ausrüstung unmittelbar nach Gebrauch mit International GTA822 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals 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

Produkt unter günstigen klimatischen Bedingungen applizieren. Die Objekttemperatur muss mindestens 3° C (5° F) über dem Taupunkt liegen.

Bei Temperature unterhalb 5°C kann der Einsatz von Verdünner gegebenenfalls die Verarbeitbarkeit erleichtern.

Bei Applikation von Intergard 2509 durch Pinsel oder Walze können mehrere Arbeitsgänge zum Erreichen der gewünschten Schichtdicke, Deckkraft und gleichmässiger Filmbildung erforderlich sein.

Zu hohe Schichtdicken von Intergard 2509 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

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 - 12 Monaten Bewitterung (je nach Korrosivität der Umgebung) überarbeitet werden, vorausgesetzt, die Oberfläche wird entsprechend gereinigt und etwaige beschädigte Stellen werden ausgebessert.

So wie alle Epoxidharze, wird auch Intergard 2509 bei Freibewitterung kreiden und vergilben.

Intergard 2509 ist nicht zum dauerhaften Eintauchen in Wasser bestimmt.

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

---

Empfohlene Deckbeschichtungsstoffe:

Interfine 878  
Interthane 870

Interfine 979  
Interthane 990

## 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](http://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 fachkundigen Personal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, oder 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 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	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		7.3 kg	
		27.3 kg			
LAGERUNG	Lagerstabilität	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 Zusage 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](http://www.international-marine.com) oder [www.international-pc.com](http://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, 28.09.2017.

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

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)