

**PRODUKT-
BESCHREIBUNG**

Ein Dreikomponenten-Siliconelastomer-Haftgrund, der keine Biozide enthält.

**ANWENDUNGS-
BEREICH**

Wird im Intersleek-Bewuchskontrollsystem als Haftvermittler zwischen dem zugelassenen Epoxidharz-Korrosionsschutzsystem und der Intersleek-Deckbeschichtung eingesetzt.

**PRODUKT-
INFORMATION
INTERSLEEK 737**

Farbton	Rosa, Hellgrau
Glanzgrad	Entfällt
Festkörpervolumen	57% ± 2%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	100 µm (4 Mil) Trockenschichtdicke, entspr. 175 µm (7 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	5,70 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 100 µm) 229 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 4 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

Untergrund- temperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	5 Stunden	10 Stunden	22 Stunden	7 Tage
15°C (59°F)	3 Stunden	7 Stunden	18 Stunden	7 Tage
25°C (77°F)	2 Stunden	5 Stunden	12 Stunden	7 Tage
40°C (104°F)	45 Minuten	2 Stunden	5 Stunden	7 Tage

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 36°C (97°F); Teil B 38°C (100°F); Teil C 25°C (77°F); Gemischt 28°C (82°F)		
Spezifisches Gewicht	1,20 kg/l (10,0 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"

**UNTERGRUND-
VORBEHANDLUNG**

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen sein. Vor dem Aufbringen des Beschichtungstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten.

Stahluntergründe

Intersleek 737 ist stets auf ein empfohlenes Korrosionsschutzbeschichtungssystem aufzutragen. Die Oberfläche der Grundbeschichtung muss trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen sein, und Intersleek 737 ist innerhalb der angegebenen Überarbeitungsintervalle aufzutragen (siehe hierzu das entsprechende Produktdatenblatt).

Schadhafte Stellen und geschädigte Flächen sind gemäß dem vorgeschriebenen Normreinheitsgrad (z. B. Sa 2½ nach ISO 8501-1:2007 oder SSPC-SP10 – Reinigungsstrahlen, oder SSPC-SP 11 – Reinigung mit maschinell angetriebenen Werkzeugen) vorzubehandeln und vor dem Auftrag von Intersleek 737 mit dem kompletten Korrosionsschutzbeschichtungssystem zu versehen.

VERARBEITUNG

Mischung	Das Material wird in zwei Behältern 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)	Härter (Teil B) mit einem Rührgerät aufrühren.		
	(3)	Den gesamten Inhalt von Basis (Teil A), Härter (Teil B) und Teil C zusammenschütten und gründlich mit Rührgerät mischen.		
Mischungsverhältnis	4 Teil(e) : 5 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	140 Minuten	90 Minuten	60 Minuten	20 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,38-0,53 mm (15-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm ² (3000 psi)		
Pinsel	Geeignet - Nur kleine Flächen			
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen			
Verdünnung	International GTA007	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen		
Reiniger	International GTA822 oder International GTA415			
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 Unterbrechnung 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.			

**PRODUKTEIGEN -
SCHAFTEN**

Dieses Produkt enthält Silicone, die bei einer Verunreinigung mit Intersleek 737 die Oberflächenqualität und die nachfolgende Haftung anderer Beschichtungen beeinträchtigen können. Es sollte sehr auf Sauberkeit geachtet werden, und Overspray auf herkömmlich beschichtete Bereiche ist zu vermeiden.

Um Verunreinigungen zu verhindern, ist die **gesamte** Ausrüstung vor Gebrauch und vor dem Einsatz mit anderen Beschichtungsstoffen gründlich zu reinigen.

Andere Flüssiglacke oder beschichtete Flächen dürfen nicht durch Flüssigkeiten verunreinigt werden, die zur Beseitigung von Intersleek eingesetzt wurden.

Intersleek 737 hat eine kurze Topfzeit. Alle Verzögerungen sind so kurz wie möglich zu halten, und es ist jeweils nur so viel Material zu mischen, wie für das Spritzen benötigt wird, um das Festwerden des Beschichtungsstoffes im Spritzgerät zu vermeiden.

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 Intersleek 737 mittels Pinsel oder Rolle aufgetragen, sind eventuell mehrere Schichten erforderlich, um die vorgeschriebene Gesamttrockenschichtdicke des Systems zu erzielen.

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 Einwirkung von unannehmbar niedrigen Temperaturen und/oder hoher Feuchtigkeit während oder unmittelbar nach der Verarbeitung kann zu einer unvollständigen Trocknung und zur Verunreinigung der Oberfläche führen, was die Haftung zwischen den nachfolgenden Schichten beeinträchtigt.

Zu hohe Schichtdicken von Intersleek 737 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

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**

Intersleek 737 ist Bestandteil des Intersleek-Bewuchskontrollsystems. Das Produkt ist stets auf ein zugelassenes Epoxidharz-Korrosionsschutzsystem aufzutragen.

Zugelassene Korrosionsschutzsysteme:

Intershield 300

Intersleek 737 ist nur mit sich selbst oder mit Intersleek 970 zu überarbeiten. Intersleek 970

**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		Teil C	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	10 Liter	4 Liter	10 Liter	5 Liter	5 Liter	1 Liter	1 Liter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.							
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße						
	10 Liter	14.2 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 keine Verpflichtung, welcher Art auch immer, 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. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen". 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 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, 05.10.2009.

 International und alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken von Akzo Nobel oder werden unter Lizenz hergestellt.

www.international-pc.com