

Intumeszenz-Beschichtung auf Epoxidharzbasis

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Chartek 8E ist eine hochleistungsfähige, lösemittelfreie 2K Intumeszenz-Brandschutzbeschichtung auf Epoxidharzbasis. Das Material zeichnet sich durch sein geringes Eigengewicht, Langlebigkeit und exzellenten Korrosionsschutz aus.

Chartek 8E ist von unabhängigen Stellen als Brandschutzsystem geprüft und zugelassen; zur Aufrechterhaltung der Funktionsfähigkeit von Stahlbauten und dergleichen bei einem Kohlenwasserstoff-Brandszenario für einen definierten Zeitpunkt

ANWENDUNGS-BEREICH

Eignet sich für den Schutz von Stahl-, Aluminium- und anderen Untergründen bei Kohlenwasserstoffbränden (Poolbränden und Bränden mit Jet-Flammen).

Zur Aufrechterhaltung der Funktionsfähigkeit von Bauten, Rohrleitungen, Behältern und großflächigen Brandschutzelementen für einen bestimmten Zeitraum.

In erster Linie zum Einsatz in Umgebungen mit hohem Gefährdungspotenzial wie in der Erdöl- und Erdgasindustrie, der Petrochemie und im Kraftwerksbereich vorgesehen.

PRODUKT-INFORMATION CHARTEK 8E

Farbton	Mittelgrau			
Glanzgrad	Entfällt			
Festkörpervolumen	100%			
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	In Abhängigkeit der geforderten Schutzwirkung			
Dichte	1000 kg/m ³ (62.427 lb/ft ³) bei Auftrag durch Mehrkomponentenspritzen (ISO 1183:1987 Methode A)			
Applikationsmethode	Zweikomponenten-Heißspritzen, modifiziertes Airless-Spritzen oder Auftrag mit Kelle (siehe Abschnitt „Verarbeitung“)			
Trockenzeiten				
			Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	9 Stunden	16 Stunden	16 Stunden	*1
25°C (77°F)	9 Stunden	9 Stunden	9 Stunden	*1
40°C (104°F)	5 Stunden	6 Stunden	6 Stunden	*1
*1 * Hinweise erhalten Sie von International Protective Coatings.				

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Part A >106°C (>223°F); Part B >106°C (>223°F); Mixed >106°C (>223°F)			
VOC	1 g/ltr berechnet			
	1 g/ltr (0 lb/gal)	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)		

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Intumeszenz-Beschichtung auf Epoxidharzbasis

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

Das Produkt ist nur auf Untergründe zu applizieren, die durch Reinigungsstrahlen auf den Reinheitsgrad Sa 2½ (gemäß ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbereitet wurden.

Grundbeschichtungsstoffe

Ausgewählte Grundbeschichtungsstoffe oder -systeme müssen von International Protective Coatings zugelassen worden und in dem vom Unternehmen veröffentlichten Verzeichnis zugelassener Grundbeschichtungsstoffe enthalten sein. Vorzugsweise einen polyamidgehärteten Epoxidharz-Grundbeschichtungsstoff (z. B. Intergard 269) oder einen zinkphosphathaltigen Epoxidharz-Grundbeschichtungsstoff (z. B. Intergard 251) in einer Schichtdicke von maximal 75 µm (3 Mil) auftragen. Es ist auch möglich, ein zweischichtiges Grundbeschichtungssystem aus einer zinkstaubhaltigen Epoxidharz-Grundbeschichtung (z. B. Interzinc 52) und einem Haftgrund (z. B. Intergard 269) einzusetzen, dessen Trockenschichtdicke insgesamt 110 µm (4,5 Mil) nicht überschreiten sollte.

VERARBEITUNG

Mischung Vor der Verarbeitung von Chartek 8E mittels modifiziertem Airless-Spritzen oder Kelle, ist ein gründliches maschinelles Aufrühren von Chartek 8E erforderlich. Die einzelnen Komponenten müssen für 24 Stunden bei 25 - 30°C (77 - 86°F) gelagert und gründlich, vor Zusammengabe, maschinell aufgerührt werden.

Mischungsverhältnis Stets ganze Einheiten mischen. (Hinweise zur Verarbeitung von Hand finden Sie im Verarbeitungshandbuch für Chartek-Produkte).

Topfzeit 15°C (59°F) 25°C (77°F) 30°C (86°F)
120 Minuten 90 Minuten 45 Minuten

Die obigen Angaben gelten für die Verarbeitung mit Kelle. Für die Verarbeitung durch Mehrkomponenten-Airless-Spritzen gilt die Topfzeit nicht, da das Produkt bei diesem Verfahren zum Zeitpunkt der Verarbeitung im Spritzgerät gemischt wird. Bei Vormischen des Produkts für das Airless-Spritzen ist mit niedrigeren Topfzeiten als angegeben zu rechnen. Weitere Hinweise finden Sie im Verarbeitungshandbuch für Chartek-Produkte.

Zweikomponenten-Airless-Spritzen Empfohlen und bevorzugt Von International Paint empfohlene Zweikomponenten-Geräte zum Heißspritzen Keine Verdünnung erforderlich..

Airless-Spritzen Empfohlen Modifiziertes Airless-Spritzen mit mind. 68:1 Übersetzung, nach Freigabe und Empfehlung von International Protective Coatings.

Kelle Geeignet Nur für kleinere Flächen
Verdünnung International GTA123 Nur für die Vormischung und bei manueller Verarbeitung. Hinweise siehe Verarbeitungshandbuch.

Reiniger International GTA007

Arbeitsunterbrechung Es darf kein Material in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA123 gründlich durchspülen. Nach dem Anmischen des Materials sollte das Gebinde nicht wieder verschlossen werden. Es wird empfohlen, die Arbeit nach längeren Unterbrechungen mit frisch angesetztem Farbmaterial fortzusetzen.

Reinigung Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA007 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.

Intumeszenz-Beschichtung auf Epoxidharzbasis

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Während der Verarbeitung müssen folgende Bedingungen gegeben sein (oder geschaffen werden):

Mindestlufttemperatur	10° C (50° F)
Maximale Feuchte	85%
Objekttemperatur	Mindestens 3° C (5° F) über dem Taupunkt der umgebenden Luft.
Allgemein	Die zu beschichtenden Oberflächen müssen unmittelbar vor der Beschichtung sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein.

Verarbeitung

Chartek 8E durch Spritzen auftragen, damit der Untergrund vollständig benetzt wird. Wo dies durch Spritzen allein nicht erreicht wird, die erste Schicht mit Kelle auftragen und gut rollen. Es ist am günstigsten, Chartek 8E nass in nass oder innerhalb von 12 Stunden nach dem Auftrag bzw. bevor es zu einer Verunreinigung der Beschichtung kommen kann, mit sich selbst zu überarbeiten.

Einlegen der Armierung

Sollte eine Armierung erforderlich sein, ist hierfür International Paint's HK1- oder HK-2 Gewebe zu verwenden, gem. gültiger Brandschutzspezifikation sowie den Vorgaben im Chartek-Verarbeitungshandbuch. Spezielle Hinweise zu den Anforderungen an die Armierung erhalten Sie von International Protective Coatings.

Verarbeitung nach Einlegen der Armierung (wenn zutreffend)

Chartek 8E weiter durch Spritzen applizieren, bis die erforderliche Schichtdicke erreicht ist.

Befähigungsnachweis der Verarbeiter

Chartek 8E ist nur von Firmen zu verarbeiten, die von International Protective Coatings den Status als "Qualifizierter Verarbeiter" erhalten haben. Die Firmen müssen vor Beginn der Arbeiten nachweisen, dass sie dieses Kriterium erfüllen.

Chartek 8E ist von der Beschichtungsfirma mit Mitarbeitern zu verarbeiten, die in der fachgerechten Verarbeitung des Produkts geschult worden sind. Die mit der Überwachung der Arbeiten und der Qualitätssicherung beauftragten Mitarbeiter vor Ort müssen nach Teilnahme an einer von International Protective Coatings durchgeführten Schulung für Chartek-Verarbeiter jeweils im Besitz eines Befähigungsnachweises sein. Dies ist eine Mindestvoraussetzung, deren Erfüllung vor Beginn der Arbeiten nachzuweisen ist.

Prüfung und Qualitätssicherung

Dies liegt in der Verantwortung des Verarbeiters. Prüfung und Qualitätssicherung haben jedoch mindestens nach den im Chartek-Qualitätsprüfungshandbuch von International Protective Coatings festgelegten Verfahrensweisen zu erfolgen.

Technische Betreuung

International Protective Coatings bietet eine Betreuung durch unsere Außendiensttechniker an. Die Betreuung wird so organisiert, dass zu Beginn der Arbeiten ein Mitarbeiter von International Protective Coatings vor Ort ist. Die Beschichtungsfirma muss International Protective Coatings über den Termin für den Beginn der Arbeiten informieren.

Andere Möglichkeiten der Untergrundvorbehandlung

Die Verarbeitungshinweise von International Protective Coatings gelten unter bestimmten projektspezifischen Bedingungen auch für Untergründe, die durch Nassstrahlen, Höchstdruck-Wasserstrahlen und mit motorisch angetriebenen Werkzeugen vorbehandelt wurden. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Continuous Operating Temperature

Bei Betriebstemperaturen über 120°C (>248°F) sollte zwischen Untergrund und Chartek 8E eine geeignete Wärmeisolierung vorgesehen werden.

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

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Mindestanforderung; 2-Komponenten Polyurethan-Deckbeschichtung, Interthane 990, appliziert in einer Trockenschichtdicke von 50 microns (2mil). Für andere Deckbeschichtung kontaktieren Sie bitte International Protective Coatings

Intumeszenz-Beschichtung auf Epoxidharzbasis

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
- Verarbeitungshinweise für Chartek 8E

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
		Gewicht	Gewicht
	50 kg	35.7 kg	14.3 kg
		Gebinde	Gebinde
		20 Liter	20 Liter
	Lieferform der 50-kg-Einheit (110,2 lb): 2 volle Gebinde Teil A und 1 volles Gebinde Teil B		
	Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.		
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
		Gewicht	Gewicht
	50 kg	39.3 kg	16.1 kg
LAGERUNG	Lagerstabilität	Bei Normaltemperatur 1 Jahr. Produkt im Innenbereich lagern und vor Sonneneinstrahlung schützen. Lagertemperatur zwischen 1 und 30° C (34 - 86° F) halten	

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, 29.04.2015.

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

www.international-pc.com