

Intergard 345

Schnelltrocknender Einschichter (DTM) auf Epoxidharzbasis

Intergard® 345 bietet Ihnen hervorragenden Korrosionsschutz und eine schnelle Trocknung.

Das Ergebnis: eine geringere Anzahl von Schichten und kürzere Durchlaufzeiten ermöglichen eine höhere Produktivität, ohne dass sich dies nachteilig auf die Produktleistung auswirkt.

- Vielseitig einsetzbare, festkörperreiche Epoxidharzbeschichtung
- Rascher Aufbau einer hohen Schichtdicke in einem Arbeitsgang
- Für den Einsatz als Epoxidharz-Grundbeschichtung, Zwischen- und/oder Deckbeschichtung geeignet
- In Zweischicht-Systemen als Korrosionsschutzgrundierung verwendbar
- Schnelle Trocknung, ideal für kurze Durchlaufzeiten
- Schnell abriebfest, dadurch frühzeitige Handhabbarkeit
- Als Einschichter für mäßig korrosive Umgebungen (Umgebungen der Korrosivitätskategorie C3) geeignet
- Gute Beständigkeit gegen dampfförmige und flüssige Chemikalien
- Seidenglänzende Qualität
- Umfangreiche Farbtonpalette über das Chromascan-Abtönsystem
- HAPS-freie Variante für den US-Markt verfügbar



Für Neubauten ein- oder zweischichtig als Primer/Finish oder auf empfohlenen Korrosionsschutzgrundierungen als Zwischenbeschichtung verwendbar

Intergard 345 bietet Korrosionsschutz durch Barrierewirkung, ist gegen dampfförmige und flüssige Chemikalien beständig und weist eine gute Abriebfestigkeit auf. Als Einschichter eignet sich das Produkt hervorragend für Umgebungen mit mäßiger Korrosionsbelastung, in denen es auf eine schnelle Trocknung und rasche Überarbeitbarkeit ankommt. In aggressiveren Umgebungen ist die Beschichtung als Teil eines Systems einsetzbar.

Charakteristische Bauten

Intergard 345 wird meist für Projekte vorgeschrieben, die einen hochwertigen, dickschichtigen, in verschiedenen Farbtönen erhältlichen Primer/Finish auf Epoxidharzbasis erfordern, wie beispielsweise Stahlbauten im Innenbereich, Flughafenterminals, Innenteile von Windturbinen, verfahrenstechnische Anlagen und Kräne.*

Verarbeitungseigenschaften

Intergard 345 wurde als Primer/Finish zum einschichtigen Auftrag entwickelt. In einem Arbeitsgang lässt sich ein hoher Schichtaufbau erzielen. Eine Schicht Intergard 345 in einer Schichtdicke von 150µm (6 Mil) gewährleistet besseren Korrosionsschutz als zwei oder drei Schichten einer herkömmlichen Alkydharzbeschichtung. Weitere Vorteile sind kürzere Trocknungszeiten, weniger Abfall und geringere VOC-Emissionen. Aufgrund der Vielseitigkeit des Produkts ist auch der Einsatz als Teil eines Zwei- oder Dreischichtsystems möglich.*

Die schnelle Trocknung und frühzeitige Handhabbarkeit prädestinieren Intergard 345 insbesondere für Anwendungsbereiche mit einem hohen Produktionsdurchlauf.

Farbtöne

Über das Chromascan-Abtönsystem von AkzoNobel steht auch für kleine Liefermengen ein umfangreiches Farbtonangebot zur Auswahl.

Prüfdaten

PRÜFUNG	PRÜFMETHODE	EINZELHEITEN	ERGEBNISSE
Kondensation	ASTM D4585	1 x 125µm (5 Mil) Trockenschichtdicke, direkt auf nach Sa 2½ (SSPC-SP6) gestrahlten Stahl appliziert	Nach 3180 Stunden Belastung keine Filmschäden
Zyklisch wechselnde Belastung	ASTM D5894	1 x 125µm (5 Mil) Trockenschichtdicke, direkt auf Sa 2½ (SSPC-SP6) gestrahlten Stahl appliziert	Nach > 4000 Stunden Belastung keine Blasen-, Riss- oder Rostbildung usw., Unterrostung am Ritz < 3mm
Salzsprühtest	ASTM G85	1 x 125µm (5 Mil) Trockenschichtdicke, direkt auf nach Sa 2½ (SSPC-SP6) gestrahlten Stahl appliziert	Nach > 3000 Stunden Belastung keine Blasen-, Riss- oder Rostbildung usw., Unterrostung am Ritz < 5mm
Salzsprühtest	ASTM B117	1 x 125µm (5 Mil) Trockenschichtdicke, direkt auf nach Sa 2½ (SSPC-SP6) gestrahlten Stahl appliziert	Nach 1500 Stunden Belastung keine Blasen-, Riss- oder Rostbildung usw., Unterrostung am Ritz < 2mm

Die obigen Leistungsdaten basieren auf Erfahrungen, die beim Einsatz des Produkts gesammelt wurden, und auf den Ergebnissen von Prüfungen unter Laborbedingungen. Die tatsächliche Leistung des Produkts hängt von den Einsatzbedingungen ab.

* Lassen Sie sich von dem für Sie zuständigen Vertreter über die aktuelle Palette geeigneter Zinkstaub-Grundbeschichtungen und Deckbeschichtungen beraten. Intergard 345 enthält Epoxidharz und neigt unter Einwirkung von Sonnenlicht zum Kreiden.

www.international-pc.com | pc.communication@akzonobel.com

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe. © Akzo Nobel 2015.

AkzoNobel hat alle Anstrengungen unternommen um zu gewährleisten, dass die Informationen in dieser Druckschrift zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt sind. Falls Sie Fragen haben, wenden Sie sich bitte an den für Sie zuständigen Vertreter.

Falls nicht in schriftlicher Form anderweitig vereinbart, unterliegen alle Verträge zum Kauf der in dieser Druckschrift genannten Produkte sowie unsere anwendungstechnische Beratung unseren Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.

Technische Daten

Farbton	Umfangreiche Farbtonpalette		
Festkörpervolumen	70%		
Schichtdicke	100 - 150µm (4 - 6 Mil) Trockenschichtdicke		
Mischungsverhältnis	4:1 Volumenteile		
Temperatur	Handtrocken	Begehbar	Mindestüberarbeitungsintervall
10°C (50°F)	90 Minuten	7 Stunden	7 Stunden
15°C (59°F)	75 Minuten	5 Stunden	5 Stunden
25°C (77°F)	60 Minuten	2½ Stunden	2½ Stunden
40°C (104°F)	30 Minuten	1 Stunde	1 Stunde
VOC	235 g/kg EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates) 2.67 lb/gal USA - EPA Method 24		

Schutz von Anlagen

Mit Intergard 345 steht Ihnen eine kostengünstige Lösung für den Korrosionsschutz von Stahlbauten zur Verfügung. Die Beschichtung ist abriebfest, beständig gegen dampfförmige und flüssige Chemikalien und bietet Korrosionsschutz durch Barrierewirkung.

In Umgebungen mit stärkerer Korrosionsbelastung ist das Produkt auch als Teil eines Zwei- oder sogar Dreischichtsystems verwendbar. Dank der hervorragenden Überarbeitbarkeit der Beschichtung mit sich selbst und der Eignung für eine Vielzahl anderer Grund- und Deckbeschichtungen der AkzoNobel-Marke International® ist Intergard 345 ein wirklich vielseitig einsetzbares Produkt.*