

Interplus 880

Oberflächentolerantes Polyurethan

Produktbeschreibung Ein flexibler lösungsmittelarmer, aliphatischer, oberflächentoleranter Zweikomponenten-Polyurethan-Grundanstrich-, Zwischenanstrich- oder Endanstrichstoff mit geringem VOC, mit dem hohe Schichtstärken erzielt werden können.

Anwendungsbereich Primär als einschichtiger Hochleistungs-Wartungsanstrichstoff für den Einsatz in der Industrie zum Verbessern von jedem fest sitzenden vorhandenen Anstrich zu einem widerstandsfähigeren System mit längerer Lebensdauer.

Zum Einsatz in einer Vielzahl von aggressiven Umgebungen einschließlich solchen von chemischen Anlagen, Raffinerien, Holzschleifereien und Papierfabriken und an Brücken.

Geeignet zum Erzielen von verbesserter Glanz- und Farbtonbeständigkeit, besonders beim Vergleich mit Endanstrichen auf Epoxidharz-Basis, wobei ein Aushärten bei Temperaturen von nur -5°C (23°F) möglich ist.

Kann auf Stahloberflächen aufgetragen werden, bei denen kein Reinigungsstrahlen möglich ist.

Produktinformation Interplus 880	Farbton	Umfassende Auswahl über das Chromascan-System			
	Glanzgrad	Halbglanz			
	Festkörpervolumen	80% ± 3% (Vom Farbton abhängig)			
	Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)	75-125 µm (3-5- Mil) trocken entsprechend 94-156 µm (3,75-6,25 Mil) Naßschichtdicke			
	Theoretische Ergiebigkeit	8,00 m ² /Ltr. (berechnet aus dem Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 100 µm) 321 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 4 Mil)			
	Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor			
	Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle			
	Trockenzeiten	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckschichten			
	Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
	5°C (41°F)	3 Stunden	8 Stunden	8 Stunden	Verlängert*
15°C (59°F)	90 Minuten	3 Stunden	3 Stunden	Verlängert*	
25°C (77°F)	60 Minuten	2 Stunden	2 Stunden	Verlängert*	
40°C (104°F)	30 Minuten	45 Minuten	45 Minuten	Verlängert*	

* Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

Sicherheitsdaten	Flammpunkt	Basis (Teil A) 32°C (90°F)	Härter (Teil B) 51°C (124°F)	Gemischt 36°C (97°F)
	Spezifisches Gewicht	1.56-1.77 kg/l (13.02-14.77 lb/gal)		
	VOC	180 g/l	UK - PG6/23(92), Anhang 3	
		1,58 lb/gal (190 g/l)	USA - EPA Methode 24	

Interplus 880

Oberflächentolerantes Polyurethan

Untergrund - Vorbehandlung

Die Leistung dieses Produktes hängt vom Umfang der Oberflächenvorbereitung ab. Sämtliche zu streichenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Auftragen der Farbe sind alle Oberflächen zu prüfen und gem. ISO 8504:1992 zu bearbeiten.

Schmutzansammlungen und lösliche Salze sind zu entfernen. Ein trockener Borstenpinsel reicht normalerweise zum Entfernen des angesammelten Schmutzes aus. Lösliche Salze sind mittels Leitungswasser zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa2½ (ISO 8501-1:1988) oder SSPC-SP6. Falls zwischen Reinigungsstrahlen und Auftragen von Interplus 880 ein Oxidieren erfolgte, ist die Oberfläche erneut auf die spezifizierte optische Qualität zu strahlen.

Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Maschinelle Vorbereitung

Maschinell auf mindestens St3 (ISO 8501-1:1988) oder SSPC-SP3 reinigen. Zunder ist restlos zu entfernen; Flächen, die nicht durch Abschlagen oder mittels Stahlnadelklopfergerät fachgerecht präpariert werden können, sind durch Reinigungsstrahlen an der jeweiligen Stelle auf mindestens Sa2 (ISO 8501-1:1988) oder SSPC-SP6 vorzubereiten. Nach dieser Norm würde dies bei einer Rostbildung nach Grade C oder D zutreffen.

Gealterte Anstriche

Interplus 880 ist zum Überstreichen gealterter Anstriche mit guter Haftfestigkeit geeignet. Lose oder abblätternde Anstriche sind bis zu einem festen Ansatz hin zu entfernen.

Bei glänzenden Epoxidharz- oder Polyurethan-Anstrichen kann zum Sichern einer guten Haftung der Zwischenschicht ein Anschleifen erforderlich sein.

Vgl. Produkteigenschaften bez. weiterer Informationen

Applikations- Daten

Mischung	Das Material wird in zwei Behältern als eine Einheit geliefert. Stets eine komplette Einheit mit den gelieferten Anteilen mischen. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der festgelegten Topfzeit zu verbrauchen.		
	(1) Basis (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren. (2) Den gesamten Inhalt des Härters (Teil B) mit Basis (Teil A) zusammenschütten und gründlich mit Rührgerät mischen.		
Mischungsverhältnis	4 : 1 nach Volumen		
Topfzeit	5°C (41°F) 3 Stunden	15°C (59°F) 2 Stunden	25°C (77°F) 1 Stunde 40°C (104°F) 30 Minuten
Airless-Verfahren	Empfohlen	- Düsenbereich 0,45-0,58 mm (18-23 Tausendst.) - Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an Sprühdüse nicht weniger als 141 kg/cm ² (2.000 p.s.i.)	
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E
Pinsel	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 Mikron (2-3 Mil) erzielt werden.	
Rolle	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 Mikron (2-3 Mil) erzielt werden.	
Verdünnung	International GTA007 Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
Reiniger	International GTA007		
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA007 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 GTA007 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung 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.		

Interplus 880

Oberflächentolerantes Polyurethan

Produkteigenschaften

Zum Erzielen von guten Korrosionsschutz-Leistungsdaten muß beim Anstrichaufbau eine Mindest-Trockenfilmdicke von 200 Mikron (8 Mil) bei von Hand vorbereitetem Stahl erreicht werden. Auf von Hand vorbereitetem rostigem Stahl und in ungünstiger Umgebung ist ein stellenweises Grundieren mit Interplus 256 oder Interplus 356 vorzunehmen.

Maximale Filmdicke bei einer Schicht wird am besten durch Airless-Spritzen erreicht; beim Auftragen mittels anderer Methoden, also nicht Airless-Spritzen, ist es unwahrscheinlich, daß die erforderliche Filmdicke erzielt wird. Beim Auftragen durch Air Spray kann zum Erzielen einer maximalen Filmdicke ein mehrfaches Kreuzgangspritzen erforderlich sein. Bei niedrigen oder hohen Temperaturen sind zum Erzielen der maximalen Filmdicke u.U. bestimmte Auftragsverfahren erforderlich.

Beim Auftragen von Interplus 880 mittels Pinsel oder Rolle können zum Erzielen der gesamten vorgeschriebenen Trockenfilmdicke des Anstrichaufbaus mehrere Schichten erforderlich sein.

Die Oberflächentemperatur muß stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen.

Zum Auftragen mit Pinsel oder Rolle sowie bei einigen Farbtönen können zwei Schichten von Interplus 880 erforderlich sein, um eine gleichmäßige Abdeckung zu erzielen.

Nicht bei niedriger Temperatur auftragen, wenn ein Kondensieren möglich ist; dies führt zu einem Glanzverlust und kann langfristig die Leistungseigenschaften beeinträchtigen. Die maximale relative Feuchte für das Auftragen ist 85%.

Ein zu starkes Auftragen kann zur Schaumbildung und Micro-Blasenbildung führen.

Interplus 880 ist zur maximalen Verträglichkeit mit alten Anstrichen zusammengestellt und verfügt daher nicht über die Eigenschaften, die normalerweise bei aliphatischen Polyurethan-Endanstrichen zu finden sind. Er ist elastischer und verfügt nicht über die Härte konventioneller Anstrichstoffe, wodurch sich das Produkt besonders für Wartungsanstriche eignet. Es wird nicht zur Werksanwendung empfohlen.

Interplus 880 muß voll aushärten bevor sich Wasser ansammelt, da sonst die Haftfestigkeit beeinträchtigt werden kann.

Beim Auftragen von Interplus 880 und Endanstrichsystemen ist auf eine gute Belüftung zu sorgen; hierbei kann eine Zwangsbelüftung erforderlich werden, wenn Objekte wie Lagertanks und Brücken eingeschlossen sind.

Aushärten erfolgt bei niedrigen Temperaturen

Untergrundtemperatur	Überarbeitungsintervalle mit Empfohlene Deckschichten			
	Handtrocken	Begehbar	Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	16 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	Verlängert*
0°C (32°F)	9 Stunden	16 Stunden	16 Stunden	Verlängert*

* Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

Interplus 880 ist nicht zum dauerhaften Eintauchen in Wasser konzipiert.

Typischer Systemaufbau

Interplus 880 ist zum Überstreichen von allen einwandfreien gealterten Anstrichen geeignet, wird aber allgemein nicht zum direkten Auftragen auf Zinksilikat (z.B. Interzinc 22) oder Zink-Epoxidharz (z.B. Interzinc 52) empfohlen.

Die folgenden Grundanstrichstoffe werden für Interplus 880 empfohlen:

Intercure 200	Interplus 256
Intercure 420	Interplus 356
Intergard 251	Interplus 770
Intergard 269	Interplus 880
Intergard 475 HS	Interseal 670 HS

Die folgenden Endanstrichstoffe werden für Interplus 880 empfohlen:

Interplus 880
Interthane 990

Es ist zu beachten, daß Interplus 880 nicht zum Überstreichen mit Alkyd-, Chlorkautschuk-, Vinyl- oder Polyakrylat-Endanstrichstoffen geeignet ist.

Zu anderen geeigneten Grundanstrich-/Deckanstrichstoffen ist International Protective Coatings zu befragen.

Interplus 880

Oberflächentolerantes Polyurethan

Zusätzliche Informationen

Weitere Informationen über die in diesem Datenblatt verwendeten Industrienormen, Fachausdrücke und Abkürzungen sind in den folgenden Abschnitten des Datenhandbuchs von International Protective Coatings enthalten:

- 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 und Vorschriften über Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz 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.

Achtung: Enthält Polyurethan. Beim Spritzauftrag ist Sicherheits-Atmungs-ausrüstung zu benutzen.

Gebindegröße	20 Liter-Einheit	Basis	16 Liter in einem 20 liter-behälter
		Härter	4 Liter in einem 5 liter-behälter
	5 Gallonen-Einheit	Basis	4 Gallonen in einem 5 Gallonen-Behälter
		Härter	1 Gallone in einem 5 Gallone-Behälter
	Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.		
Versandgewicht	U.N. Versand-Nr.	1263	
	20 Liter-Einheit	31,1 kg (68,6 lb)	Basis (Teil A) 5,0 kg (11,0 lb) Härter (Teil B)
	5 Gallonen-Einheit	29,9 kg (66,1 lb)	Basis (Teil A) 4,7 kg (10,3 lb) Härter (Teil B)
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.	

Haftungsausschluß

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 (ausgenommen Todesfolge oder gesundheitliche Schäden durch unsere Fahrlässigkeit), die aus der Verwendung unseres Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben.

GÜLTIGKEIT: Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrungen und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeiten in unserem Hause gebracht. Der Anwender muß vor Verwendung unserer Produkte sicherstellen, daß das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist. Ausgabe: Januar 1998

Copyright © International Paint Ltd. * und International sind Warenzeichen.

International Protective Coatings

<u>Zentrale, weltweit</u> 50 George Street London W1A 2BB England	<u>Asien</u> 3 Neythal Road Jurong Town Singapore 628570	<u>Australasien</u> 115 Hyde Road Yeronga Brisbane Queensland Australia	<u>Europa</u> 50 George Street London W1A 2BB England	<u>Naher/Mittlerer Osten</u> PO Box 37 Dammam 31411 Saudi Arabia	<u>Nordamerika</u> 6001 Antoine Drive Houston Texas 77091	<u>Südamerika</u> Rua Gomes de Carvalho, 1356, 15° Andar, Vila Olimpia, São Paulo, S.P. CEP: 04547-005 Brazil
Tel: (44) 171 612 1400 Fax: (44) 171 612 1561	Tel: (65) 663 3066 Fax: (65) 266 5287	Tel: (61) 7 3892 8866 Fax: (61) 7 3892 4287 H&S (61) 1800 807 001	Tel: (44) 171 612 1410 Fax: (44) 171 612 1555	Tel: (966) 3 842 8436 Fax: (966) 3 842 4361	Tel: (1) 713 682 1711 Fax: (1) 713 684 1327	Tel: (011) 3044 0344 Fax: (011) 3044 0322

Deutschland:

Tel: 040 720030 Fax: 040 7208953