

## Oberflächentolerantes Epoxidharz

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein intern plastifizierter, dickschichtiger, oberflächentoleranter Zweikomponenten-Grundbeschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis mit niedrigem VOC-Gehalt, der für einen verbesserten Korrosionsschutz Aluminium- und lamellenförmige Eisenglimmerpigmente enthält.

Das Produkt gehört zur zweiten Generation oberflächentoleranter Beschichtungsstoffe. Es weist Verarbeitungs- und Leistungsmerkmale auf, die für den Einsatz innerhalb eines breiten Temperaturbereiches optimiert wurden.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Ein Hochleistungsbeschichtungsstoff für den Instandhaltungsbereich zum Einsatz auf einer Vielzahl von Oberflächen, einschließlich von Hand oder maschinell vorbereiteter korrodierter Stahlflächen.

Interplus 256 eignet sich besonders zur Instandhaltung von Offshore-Anlagen und Bauten in anderen aggressiven Umgebungen wie z. B. Ö raffinerien, Anlagen in Küstengewässern, Zellstoff- und Papierfabriken oder Brücken, bei denen eine trockene Strahlentrostung nicht möglich ist.

Ideal zum Einsatz nach dem Nassstrahlen oder Druckwasserstrahlen oder als Grundbeschichtung zur Ausbesserung stellenweise korrodierter Flächen im Rahmen der Instandhaltung.

Zur Verwendung auf Flächen, die ständig Temperaturen bis zu 150° C (302° F) ausgesetzt sind, sowie für den Korrosionsschutz von unlegiertem Stahl und Edelstahl unter einer Wärmedämmung.

### PRODUKT-INFORMATION INTERPLUS 256

<b>Farbton</b>	Aluminium
<b>Glanzgrad</b>	Seidenmatt
<b>Festkörpervolumen</b>	80%
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	75-150 µm (3-6 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 94-188 µm (3,8-7,5 Mil) Nassschichtdicke
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	6,40 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 257 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 5 Mil)
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle
<b>Trockenzeiten</b>	

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	12 Stunden	22 Stunden	22 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
15°C (59°F)	9 Stunden	16 Stunden	16 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
25°C (77°F)	5 Stunden	9 Stunden	9 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
40°C (104°F)	2 Stunden	6 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

Für die Härtung bei höheren Temperaturen ist ein anderer Härter erhältlich.

Genaue Angaben finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften.

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	Teil A 34°C (93°F); Teil B 69°C (156°F); Gemischt 39°C (102°F)	
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)	
<b>VOC</b>	2.21 lb/gal (265 g/l) 188 g/kg	USA - EPA Methode 24 EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

## Oberflächentolerantes Epoxidharz

### UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Die Leistung des Produktes hängt vom Grad der Untergrundvorbehandlung ab. Die zu beschichtende Oberfläche muss sauber und frei von jeglichen Verunreinigungen sein. Vor dem Auftrag des Beschichtungsstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten.

Schmutzansammlungen und lösliche Salze sind zu entfernen. Eine trockene Bürste reicht normalerweise zur Beseitigung von Schmutzansammlungen aus. Lösliche Salze sind durch Abwaschen mit Wasser in geeigneter Qualität zu entfernen.

#### Reinigungsstrahlen

Interplus 256 kann auf eine Oberfläche appliziert werden, die durch Reinigungsstrahlen mindestens auf den Reinheitsgrad Sa1 (ISO 8501-1:2007), Rostgrad C oder D, bzw. auf SSPC-SP7 vorbereitet wurde.

#### Vorbereitung von Hand oder maschinelle Vorbereitung

Vorbereitung von Hand oder mit maschinell angetriebenen Werkzeugen auf mindestens St 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP2.

Zur Beachtung: Zunder ist vollständig zu entfernen. Oberflächen, die durch Schlagwerkzeuge wie z. B. Nadelhämmer nicht angemessen vorbehandelt werden können, sind durch Reinigungsstrahlen der betreffenden Stellen auf mindestens Sa 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorzubereiten. Das entspricht bei dieser Norm meist dem Rostgrad C oder D.

Heiße Stahloberflächen müssen mindestens auf den Reinheitsgrad St 3 (ISO 8501:1988) oder SSPC-SP3 vorbereitet werden. Optimale Eigenschaften entwickelt die Beschichtung auf handentrosteten Oberflächen, die auf SSPC-SP11 vorbereitet wurden, oder auf gestrahlten Flächen, die auf SA 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbereitet wurden.

#### Druckwasserstrahlen/Nassstrahlen

Das Produkt kann auf Oberflächen appliziert werden, die auf Sa 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbereitet wurden und bei denen eine Flugrostbildung erfolgt ist. Der Zustand der Oberflächen darf jedoch nicht schlechter als HB2M (International Hydroblasting Standards) sein. Unter bestimmten Umständen ist auch ein Auftrag auf feuchte Oberflächen möglich. Weitere Informationen erhalten Sie von International Protective Coatings.

#### Gealterte Beschichtungen

Interplus 256 ist zum überlappenden Auftrag auf die meisten gealterten Beschichtungssysteme geeignet. Lose oder abblätternde Beschichtungen sind vollständig zu entfernen. Glänzende Epoxidharz- und Polyurethansysteme müssen gegebenenfalls angeschliffen 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 und gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
<b>Mischungsverhältnis</b>	3.0 Teil(e) : 1.0 Teil(e) (Volumenteile)			
<b>Topfzeit</b>	10°C (50°F) 2 Stunden	15°C (59°F) 90 Minuten	25°C (77°F) 60 Minuten	40°C (104°F) 30 Minuten
	Für die Härtung bei höheren Temperaturen ist ein anderer Härter erhältlich. Genaue Angaben finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften.			
<b>Airless-Spritzen</b>	Geeignet	Düsenbereich 0,45-0,58 mm (18-23 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 psi)		
<b>Drucktopf-Verfahren</b>	Geeignet	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
<b>Pinsel</b>	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 75-125 µm (3,0-5,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Rolle</b>	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 75-100 µm (3,0-4,0 Mil) erzielt werden.		
<b>Verdünnung</b>	International GTA220	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
<b>Reiniger</b>	International GTA822 oder International GTA415			
<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 Unterbrechnung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.			
<b>Reinigung</b>	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung mehrmals im Laufe des Tages durchzuspielen. 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.			

## Oberflächentolerantes Epoxidharz

### PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Interplus 256 wird bevorzugt auf handentrostetem Stahl eingesetzt und eignet sich besonders zur Ausbesserung von Beschichtungen. Damit der von Hand vorbereitete Untergrund gut benetzt wird, sollte das Produkt mit dem Pinsel aufgetragen werden. Für größere, maschinell gereinigte oder durch Strahlen vorbereitete Untergründe können andere Produkte geeigneter sein. Weitere Angaben hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Um gute Korrosionsschutzeigenschaften erzielen zu können, muss durch Auftrag mehrerer Schichten auf handentrosteten Stahl eine Mindestrockenschichtdicke des Systems von 200 µm (8 Mil) erreicht werden.

Wird Interplus 256 mit dem Pinsel aufgetragen, können mehrere Schichten erforderlich sein, um die vorgegebene Gesamttrockenschichtdicke des Beschichtungssystems zu erreichen.

Um eine gute Überarbeitbarkeit von gealtertem Interplus 256 mit anderen Produkten zu gewährleisten, muss die Oberfläche sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein, insbesondere dann, wenn die Oberfläche wegen des in der Beschichtung enthaltenen Eisenglimmers rau ist.

Wird das Produkt bei Temperaturen unter 10° C (50° F) verarbeitet und getrocknet, ist mit wesentlich längeren Trocknungszeiten zu rechnen. Unter diesen Bedingungen wird der Einsatz von Interplus 356 empfohlen.

Interplus 256 kann auf Untergründe appliziert werden, deren Oberflächentemperatur bei der Verarbeitung bis zu 100° C (212° F) beträgt. Unter diesen Bedingungen ist es erforderlich, mehrere Schichten rasch aufzubringen, damit die richtige Trockenschichtdicke erreicht werden kann. Da flüchtige Stoffe schnell aus dem applizierten Film entweichen, muss während der Verarbeitung geeignete persönliche Schutzausrüstung getragen werden. Siehe Empfohlene Arbeitsverfahren für Interplus 256.

Interplus 256 eignet sich zum Schutz von Stahl, der bei Dauertemperaturen von bis zu 150° C (302° F) trockener Wärme mit zeitweise auftretenden, sprunghaften Temperaturanstiegen bis zu 200° C (392° F) eingesetzt wird.

Interplus 256 ist nicht zum dauerhaften Eintauchen in Wasser bestimmt.

### Trocknung bei höheren Temperaturen

Für Anwendungen bei Temperaturen über 25° C (77° F) ist ein spezieller Härter erhältlich.

Untergrundtemperatur	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen			
	Handtrocken	Begehbar	Minimum	Maximum
25°C (77°F)	6 Stunden	11 Stunden	11 Stunden	Unbegrenzt*
40°C (104°F)	3 Stunden	7 Stunden	7 Stunden	Unbegrenzt*

\* Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings  
Die Topfzeit beträgt 1½ Stunden bei 25°C (77°F) und 1 Stunde bei 40°C (104°F).

Hinweis: Bei den angegebenen Werten für den VOC-Gehalt handelt es sich um die Höchstwerte für das Produkt unter Berücksichtigung von Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden und normalen Fertigungstoleranzen.

### TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Interplus 256 wird normalerweise auf blanken Stahl aufgebracht, ist jedoch auch zum überlappenden Auftrag auf die meisten gealterten Beschichtungen geeignet. Außerdem können mit Interplus 256 Schäden an folgenden Grundbeschichtungen ausgebessert werden:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Empfohlene Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffe:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954
Interplus 770	

Es ist zu beachten, dass Interplus 256 nicht zum Überarbeiten mit dünnen Schichten von Deckbeschichtungsstoffen auf Alkydharz-, Chlorkautschuk-, Vinylharz- oder Polyacrylatbasis geeignet ist.

Informationen zu anderen geeigneten Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffen erhalten Sie von International Protective Coatings

## Oberflächentolerantes 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 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	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	5 Liter	3.75 Liter	5 Liter	1.25 Liter	3.5 Liter
	4 US Gal	3 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	5 Liter	6.2 kg		1.73 kg	
	4 US Gal	41.4 lb		9.2 lb	
UN-Nummer 1263 (Teil A) UN-Nummer 1760 (Teil B)					
LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 12 Monate (Basis) bzw. 24 Monate (Härter) 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 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](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.*

Ausgabe: 05.02.2015

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.

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)