

Zinkstaubreiches Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein zinkreicher Zweikomponenten-Grundbeschichtungsstoff auf Epoxidharz-Basis. Das Produkt entspricht in Zusammensetzung und Leistungsmerkmalen den Anforderungen nach SSPC Paint 20.

ANWENDUNGS-BEREICH

Bietet als hochleistungsfähige Grundbeschichtung und Teil eines geeigneten Korrosionsschutz-Beschichtungssystems höchstmöglichen Schutz in aggressiven Umgebungen wie z. B. Offshore-Konstruktionen, Chemie- und Erdölverarbeitungsanlagen, Zellstoff- und Papierfabriken, Brücken und Kraftwerken. Interzinc 52 wurde zur Gewährleistung eines erstklassigen Korrosionsschutzes im Instandsetzungsbereich und für neue Konstruktionen entwickelt.

PRODUKT-INFORMATION INTERZINC 52

Farbton	Blau, Grau, Grün - Die Verfügbarkeit der angegebenen Farbtöne variiert je nach Region
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	59% ± 2%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	50-75 µm (2-3 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 85-127 µm (3,4-5,1 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	7,87 m²/l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 315 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 3 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel

Trockenzeiten

Untergrund-temperatur	Handtrocken	Begehrbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	2 Stunden	10 Stunden	8 Stunden	Unbegrenzt¹
15°C (59°F)	90 Minuten	6 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt¹
25°C (77°F)	75 Minuten	4 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt¹
40°C (104°F)	45 Minuten	2 Stunden	2 Stunden	Unbegrenzt¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.

Für die Aushärtung bei höheren Temperaturen ist ein anderer Härter erhältlich. Genaue Angaben finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften.

Bei Verwendung von Polysiloxan-Deckbeschichtungsstoffen verkürzen sich die maximalen Überarbeitungsintervalle. Hier kann International Protective Coatings weitere Auskunft erteilen.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 29°C (84°F); Teil B 30°C (86°F); Gemisch 29°C (84°F)		
Spezifisches Gewicht	2,52 kg/l (21,0 lb/gal)		
VOC	2.80 lb/gal (336 g/l)	EPA Methode 24	
	152 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	
	360 g/l	Nationaler Chinesischer Standard GB23985	

Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Zinkstaubreiches Epoxidharz

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.

Öl und Fett sind gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen Reinigungsstrahlen und Auftragen von Interzinc 52 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.

Es wird ein Oberflächenprofil von 40 -75 µm (1,6 -3,0 Mil) empfohlen.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Interzinc 52 eignet sich zum Auftrag auf unbewitterte Stahlkonstruktionen, die mit einer frischen Zinksilicat-Fertigungsbeschichtung versehen wurden.

Sind große Teile der Zinksilicat-Fertigungsbeschichtung beschädigt oder sind schadhafte Stellen über die Beschichtung verteilt, oder ist die Oberfläche stark durch Zinkkorrosionsprodukte verunreinigt, dann ist die gesamte Oberfläche durch Sweepstrahlen vorzubereiten. Andere Arten von Fertigungsbeschichtungen können nicht überarbeitet werden und sind durch Reinigungsstrahlen vollständig zu entfernen.

Schweißnähte und geschädigte Flächen sind mindestens auf den Reinheitsgrad St3 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP3 vorzubereiten. Eine optimale Qualität der Oberfläche wird durch Reinigungsstrahlen auf den Normreinheitsgrad Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 erreicht. Wo dies nicht durchführbar ist, empfiehlt sich es sich, die Oberfläche mit Hand auf den Reinheitsgrad SSPC-SP11 vorzubereiten.

VERARBEITUNG

Mischung	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) und gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
Mischungsverhältnis	4 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F) 24 Stunden	15°C (59°F) 12 Stunden	25°C (77°F) 5 Stunden	40°C (104°F) 2 Stunden
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,43-0,53 mm (17-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm ² (2503 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole DeVilbiss MBC oder JGA Druckl.-Kappe 704 oder 765 Flüssigk.-Düse E		
Pinsel	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Nicht empfohlen			
Verdünnung	International GTA220 (oder International GTA415)	Die Zugabe von Verdünnung ist normalerweise nicht erforderlich. Bitte kontaktieren sie unseren lokalen Ansprechpartner für Hinweise zur Applikation bei extremen Bedingungen. Verdünnen sie das Produkt nicht stärker als die nationale Gesetzgebung erlaubt.		
Reiniger	International GTA822 (oder International GTA415)	Die Wahl des Reinigers unterliegt möglicherweise der örtlichen Gesetzgebung. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertreter, um spezifische Beratung zu erhalten.		
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.			

Zinkstaubreiches Epoxidharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Um ein gutes Korrosionsschutzverhalten zu gewährleisten, muss bei Interzinc 52 eine Mindesttrockenschichtdicke von 40 µm (1,5 Mil) erreicht werden. Damit sich bei dieser Trockenschichtdicke ein gleichmäßiger, geschlossener Film bildet, ist Interzinc 52 mit ca. 10% empfohlener International-Verdünnung zu verdünnen. Die aufzutragende Schichtdicke von Interzinc 52 muss auf das bei der Untergrundvorbehandlung erzielte Profil abgestimmt werden. Auf grob gestrahlte Profile dürfen keine zu geringen Schichtdicken aufgetragen werden.

Trockenschichtdicken über 150 µm (6 Mil) sollten vermieden werden. Es ist besonders darauf zu achten, dass nicht zu hohe Schichtdicken aufgetragen werden, die zu einem Kohäsionsbruch führen können, und auch hinführen zu hohen Schichtdicken im Beschichtungsaufbau. Darüber hinaus muss das sogenannte "Trockenspritzen" vermieden werden, das zu Nadelstichen, meist erst sichtbar in den Folgebeschichtungen, führen kann. Zu hohe Schichtdicken von Interzinc 52 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

Soll Interzinc 52 nach einer Bewitterung überarbeitet werden, dann sind vor dem Auftrag des Deckbeschichtungsstoffes alle Zinksalze von der zu überarbeitenden Oberfläche zu entfernen. Zum Überarbeiten ist nur ein empfohlenes Produkt zu verwenden.

Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen.

Interzinc 52 wird üblicherweise nicht für den Unterwassereinsatz empfohlen, außer spezifische Zulassungen erlauben dies ausdrücklich. Bitte sprechen Sie International Protective Coatings an um hierzu detaillierte Informationen zu erhalten.

Interzinc 52 eignet sich zur Ausbesserung anorganischer, zinkhaltiger Grundbeschichtungen, wenn diese nur an einzelnen Stellen beschädigt sind. Spezielle Hinweise dazu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Aushärten bei niedrigen Temperaturen

Für die Beschichtung bei Temperaturen unterhalb von 5°C ist ein alternativer Härter verfügbar. Beim Einsatz dieses Härters sollte bedacht werden, dass der VOC Wert auf 384 g/l steigt (EPA Methode 24) und der Flammpunkt der Komponente bei 24°C liegt.

Interzinc 52 härtet auch bei Temperaturen unter 0°C (32°F) aus. Eine Verarbeitung bei Temperaturen unter 0°C (32°F) wird jedoch nicht empfohlen, da es dabei zur Eisbildung auf der Oberfläche kommen kann.

Temperatur	Handtrocken	Begebar	Mindestüberarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen		
			Min.	Max.	Topfzeit
-5°C (23°F)	3 Stunden	31 Stunden	31 Stunden	Unbegrenzt*	18 Std
0°C (32°F)	2.5 Stunden	16 Stunden	16 Stunden	Unbegrenzt*	18 Std
5°C (41°F)	30 Minuten	4 Stunden	4 Stunden	Unbegrenzt*	18 Std
15°C (59°F)	20 Minuten	3.5 Stunden	3.5 Stunden	Unbegrenzt*	8 Std
25°C (77°F)	15 Minuten	3 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt*	2.5 Std

Bei den oben angegebenen Zeiten für die Griffestigkeit (handtrocken) handelt es sich um die tatsächlichen Trockenzeiten aufgrund der chemischen Härtung und nicht um physikalisches Erstarren durch die Verfestigung der Beschichtung bei Temperaturen unter 0° C (32° F).

* Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

Weitere Informationen zu Trockenzeiten und Überarbeitungsintervallen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

- Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20

Dieses Produkt ist auch mittels alternativer Applikationsverfahren wie beispielsweise durch Fluten verarbeitbar. Bitte lassen Sie sich dazu von International Protective Coatings beraten.

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

Interzinc 52 ist zum Auftrag auf fachgerecht vorbereitete Stahluntergründe vorgesehen. Es ist jedoch auch möglich, das Produkt auf zugelassene Fertigungsbeschichtungen aufzutragen. Weitere Angaben hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings. Empfohlene Deckbeschichtungsstoffe:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

Für den Einsatz von anderen Deckbeschichtungen wenden Sie sich bitte an International Protective Coatings.

Zinkstaubreiches 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 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 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.

Sollten Sie bzgl. der Eignung des Produkts Fragen haben, wenden Sie sich bitte an AkzoNobel für weiterführende Informationen.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	10 Liter	8 Liter	10 Liter	2 Liter	2.5 Liter
	3 US Gal	2.4 US Gal	3.5 US Gal	0.6 US Gal	1 US Gal

Bzgl. der Verfügbarkeit von alternativen Verpackungseinheiten wenden Sie sich bitte an AkzoNobel.

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
	10 Liter	24.5 kg	2.1 kg
	3 US Gal	63.3 lb	5.3 lb

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 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.

Angabe: 27.06.2023

Copyright © AkzoNobel, 27.06.2023.

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

www.international-pc.com