

## Epoxidharz

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Eine schnell trocknende modifizierte 2-Komponenten Epoxy-Phosphat-Fertigungsbeschichtung für manuelle und automatische Spritzapplikation.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Als temporärer Korrosionsschutz für Stahl vor dem Fabrikationsprozess.

Kann mit einer Vielzahl von Beschichtungssystemen überarbeitet werden. Für den Einsatz in einem weiten Spektrum von Umweltbedingungen: Unterwasseranwendungen, aggressive maritime Bedingungen bis ländliche Umgebungen.

### PRODUKT-INFORMATION INTERPLATE 398

<b>Farbton</b>	Rot, Grau
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Festkörpervolumen</b>	25%
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	25 µm (1 Mil) Trockenschichtdicke, entspr. 100 µm (4 Mil) Nassschichtdicke
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	10 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 25 µm) 401 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 1 Mil)
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

#### Trockenzeiten

<b>Untergrundtemperatur</b>	<b>Handtrocken</b>	<b>Begehbar</b>	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	4 Minuten	5 Minuten	16 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
15°C (59°F)	4 Minuten	4 Minuten	12 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
25°C (77°F)	3 Minuten	4 Minuten	6 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>
40°C (104°F)	2 Minuten	3 Minuten	4 Stunden	Unbegrenzt <sup>1</sup>

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

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	Teil A -17°C (1°F); Teil B 5°C (41°F); Gemischt -17°C (1°F)	
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,10 kg/l (9,2 lb/gal)	
<b>VOC</b>	617 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

## Epoxidharz

### UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Auftragen der Beschichtung sind alle Oberflächen zu prüfen und gem. ISO 8504:2000 zu bearbeiten. Wo erforderlich, sind Schweißspritzer zu entfernen und gegebenenfalls Schweißnähte und scharfe Kanten zu glätten.

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

### Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interplate 398 eine Oxidation der Oberfläche erfolgte (Neurost), ist die Oberfläche erneut auf die angegebene optische Qualität zu strahlen.

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

Dieses Produkt wird NICHT zum Einsatz auf von Hand vorbereitetem Stahl empfohlen.

### 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 gründlich mit dem Rührgerät mischen.		
<b>Mischungsverhältnis</b>	19 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
<b>Topfzeit</b>	10°C (50°F) 16 Stunden	15°C (59°F) 16 Stunden	25°C (77°F) 16 Stunden	40°C (104°F) 16 Stunden
<b>Airless-Spritzen</b>	Empfohlen	Automatische Spritzanlage: Düsenbereich 0.45 – 0.53 mm (18-21 Tausendst) Manuelles Verfahren: Düsenbereich 0.38 – 0.53 mm (15–21 Tausendst) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 88 kg/cm² (1250 psi)		
<b>Drucktopf-Verfahren</b>	Geeignet	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
<b>Druckluftspritzen</b>	Empfohlen	Geeignete Ausrüstung anerkannter Hersteller verwenden.		
<b>Pinself</b>	Geeignet	Nur für kleine Flächen oder Ausbesserungen		
<b>Rolle</b>	Geeignet	Nur für kleine Flächen oder Ausbesserungen		
<b>Verdünnung</b>	International GTA803	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen		
<b>Reiniger</b>	International GTA803			
<b>Arbeitsunterbrechung</b>	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA803 gründlich durchspülen. Nach dem Mischen der Farbeinheiten sollten diese nicht wieder in geschlossenen Behältern weiter aufbewahrt werden; nach längerer Unterbrechung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.			
<b>Reinigung</b>	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA803 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.			

## Epoxidharz

### PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Gute Überschweißbarkeitseigenschaften lassen sich nur dadurch erzielen, dass das Produkt genau in der vorgeschriebenen Schichtdicke appliziert wird. Übermäßig starker Auftrag führt zu verstärkter Rauchentwicklung beim Schweißen und Brennschneiden und erhöht die Porosität der Schweißstellen.

Die besten Ergebnisse werden beim Spritzen mit automatischen Anlagen auf 40°C vorgeheizten Stahl erzielt. Beschädigungen der Rollen und der beschichteten Flächen können entstehen, wenn die automatische Spritzanlage bei niedrigeren Temperaturen gefahren wird. Bei der Verwendung manueller Spritzanlagen sollten Overspray und Überschichtdicken verhindert werden.

Wird bei der Beschichtung kein gleichmäßiger Film erzielt und das Strahlprofil nicht ausreichend bedeckt, treten bei Bewitterung rasch Korrosionserscheinungen auf.

Die angegebenen Trockenzeiten beziehen sich auf die empfohlene Schichtdicke bei entsprechender Temperatur. Diese verlängern sich bei Überschichtdicken.

Höhere Schichtdicken von Interplate 398 verlängern die Schutzdauer des Korrosionsschutzes, können jedoch zu einer Verschlechterung der Schweiß-, Schneide- und Handling-Eigenschaften führen. Unter den meisten Umweltbedingungen wird eine Trockenschichtdicke von 25 µm empfohlen um eine Schutzdauer von 3 – 6 Monaten zu erzielen.

Übermäßig hohe Schichtdicken können zu Rissen im Beschichtungsfilm führen, wenn das Produkt mit dickschichtigen Systemen überarbeitet wird.

Bitte beachten Sie, dass das Produkt zu schnell trocknet, um genaue Nassschichtdickenmessungen zu ermöglichen.

Bei der Überarbeitung von Interplate 398 mit geeigneten Korrosionsschutzsystemen ist der Einsatz unter Wasser möglich und die Kompatibilität mit kathodischen Schutzsystemen gegeben.

Weitere Informationen zu den Eigenschaften von Interplate 398 bei der Verarbeitung, Handhabung und bei Bewitterung erhalten Sie von International Protective Coatings.

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

Interplate 398 kann mit einer Vielzahl von Systemen überarbeitet werden zum Schutz von Stahl in einer großen Bandbreite von Umweltbedingungen.

Die folgenden Produkte können direkt auf Interplate 398 aufgetragen werden.

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	InterH2O 401
Intercure 422	Interlac 645
Intercure 426	Interlac 665
Intercryl 525	Interprime 466
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 410	Interzone 954

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

## 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 fordern.

Bei Fragen zur Eignung dieses Produktes gibt International Protective Coatings weitere Auskunft.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	19 Liter	20 Liter	1 Liter	1 Liter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		23.2 kg		1 kg	
	20 Liter				
LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 6 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](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.*

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)