

Schnell überarbeitbarer Epoxidharzbeschichtungsstoff

PRODUKT-BESCHREIBUNG Ein zinkphosphat-/eisenglimmerhaltiger Zweikomponenten-Grundbeschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis, der nach einer urheberrechtlich geschützten Polymertechnologie formuliert wurde. Diese Technologie gewährleistet eine schnelle Trocknung und Überarbeitbarkeit des Produktes auch bei niedrigen Temperaturen.

Ein Produkt mit einem hohen Festkörpervolumen und niedrigem VOC-Gehalt.

ANWENDUNGS-BEREICH Als Grundbeschichtungsstoff für Stahlkonstruktionen verwendbar, die für den Einsatz in einer Vielzahl aggressiver Umgebungen wie Offshore-Anlagen, Chemie- und Erdölverarbeitungsanlagen, Industriegebäuden, Zellstoff- und Papierfabriken, Kraftwerken und Brücken vorgesehen sind.

Kann unter fast allen klimatischen Bedingungen innerhalb von 3 Stunden überarbeitet werden und trägt somit zur Steigerung der Produktionsgeschwindigkeit und des Durchsatzes in Stahlbaufirmen bei.

Auch auf der Baustelle als schnelltrocknender Instandhaltungsbeschichtungsstoff einsetzbar.

PRODUKT- INFORMATION INTERCURE 200

Farbton	In einer begrenzten Auswahl an Farbtönen erhältlich			
Glanzgrad	Matt			
Festkörpervolumen	67%			
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	75-100 µm (3-4 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 112-149 µm (4,5 -6 Mil) Nassschichtdicke			
Theoretische Ergiebigkeit	8,93 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 358 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, Rolle			
Trockenzeiten				
			Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begebar	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	40 Minuten	4.5 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	30 Minuten	3 Stunden	2 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	20 Minuten	2 Stunden	1 Stunde	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	15 Minuten	30 Minuten	30 Minuten	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.
Bei Verwendung von Polysiloxan-Deckbeschichtungsstoffen verkürzen sich die maximalen Überarbeitungsintervalle. Hier kann International Protective Coatings weitere Auskunft erteilen.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 27°C (81°F); Teil B 28°C (82°F); Gemisch 27°C (81°F)		
Spezifisches Gewicht	1,6 kg/l (13,4 lb/gal)		
VOC	2.67 lb/gal (320 g/l) 213 g/kg	EPA Methode 24 EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	
	297 g/l nationaler chinesischer Standard GB23985		

Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Schnell überarbeitbarer Epoxidharzbeschichtungsstoff

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 mit kantigem Strahlmittel (Grit) auf SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intercure 200 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.

Es wird ein scharfkantiges Oberflächenprofil von 50 -75 µm (2 -3 Mil) empfohlen.

Intercure 200 eignet sich zum Auftrag auf mit Grit gestrahlte Oberflächen, die ursprünglich den obigen Reinheitsgrad aufwiesen, deren Zustand sich jedoch nach 7-10-tägiger Lagerung unter guten Werkstattbedingungen verschlechtert hat. Der Zustand der Oberfläche darf sich bis auf den Reinheitsgrad SA 2 verschlechtern, die Oberfläche muss aber frei von lose anhaftenden, pulverigen Verunreinigungen sein.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Schweißnähte und / oder geschädigte Bereiche sind bis zum Reinheitsgrad SA 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 zu strahlen.

Sind große Teile der Fertigungsbeschichtung beschädigt oder sind beschädigte Stellen über die Beschichtung verteilt, ist ein Sweepstrahlen der gesamten Oberfläche mit einem kantigen Strahlmittel erforderlich.

Wurde die Fertigungsbeschichtung auf eine Oberfläche aufgebracht, die kein scharfkantiges Profil aufweist, so ist die Oberfläche vor dem Beschichten mit Intercure 200 mit einem kantigen Strahlmittel zu sweepen.

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	3 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F) 6 Stunden	15°C (59°F) 3 Stunden	25°C (77°F) 2 Stunden	40°C (104°F) 45 Minuten
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		
Pinself	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
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 GTA220 (oder International GTA415)			
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA220 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.			
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA220 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.			

Schnell überarbeitbarer Epoxidharzbeschichtungsstoff

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Intercure 200 empfiehlt sich für die Verwendung in Beschichtungssystemen für chemische Umgebungen, in denen zinkhaltige Stoffe durch die dort herrschenden sauren und alkalischen Bedingungen angegriffen werden können.

Das maximale Überarbeitungsintervall hängt von der Intaktheit der bewitterten Beschichtung ab. Eine Schicht in einer Trockenschichtdicke von 75 µm (3 Mil) kann normalerweise nach 6 Monaten Bewitterung überarbeitet werden, vorausgesetzt, die Oberfläche wird entsprechend gereinigt und etwaige beschädigte Stellen werden ausgebessert.

Ein zu starker Auftrag ist zu vermeiden, da dicke Schichten für die Haftung der Folgeschichtung keinen so guten Untergrund darstellen wie Schichten in der vorgeschriebenen Schichtdicke, wenn die Beschichtung gealtert ist. Bei Einsatz des Produktes als Grundbeschichtungsstoff zur Aufrechterhaltung der Strahlqualität ist ein zu starker Auftrag zu vermeiden, da es bei dicken Schichten zu Kohäsionsbrüchen kommen kann, wenn nachfolgende Schichten ebenfalls zu dick appliziert werden.

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

Dieses Produkt darf nur mit Verdünnungen verdünnt werden, die von International Protective Coatings empfohlen werden. Andere Verdüner, insbesondere ketonhaltige Produkte, können den Aushärtungsmechanismus stark beeinträchtigen.

Intercure 200 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.

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

Das Produkt ist in hellen Farbtönen und Pastelltönen nicht erhältlich, da es dazu neigt, sehr schnell auszubleichen. Außerdem kreidet Intercure 200 wie alle Epoxidharze bei Einsatz im Außenbereich aus. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus.

In einer C1 oder C2 Umgebung (ISO 12944) ist es möglich Schweißnähte und kleinere beschädigte Bereiche mit mechanischen Geräten oder per Hand vorzubereiten. Bitte fragen Sie bei International Protective Coatings nach, um weitere Einzelheiten zu erhalten.

Intercure 200 eignet sich nicht als Grundbeschichtungsstoff für Stahlkonstruktionen, die im Unterwasserbereich zum Einsatz kommen können.

Intercure 200 kann außer für gestrahlten Stahl auch als Grundbeschichtungsstoff für Untergründe aus nichtrostendem Stahl, legiertem Material usw. eingesetzt werden. Weitere Hinweise hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Die gemessene absolute Haftfestigkeit von Deckbeschichtungen, die auf gealtertes Intercure 200 appliziert werden, ist niedriger als auf neuem Intercure 200, reicht jedoch für den angegebenen Verwendungszweck aus.

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.

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

Intercure 200 wird normalerweise auf entsprechend vorbereiteten, d. h. reinigungsgestrahlten Stahl appliziert. Falls erforderlich, kann das Produkt auch auf Fertigungsbeschichtungen appliziert werden, die zur Aufrechterhaltung der Strahlqualität aufgebracht wurden. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Die folgenden Grundbeschichtungsstoffe werden für Intercure 200 empfohlen:

Interzinc 22 (Mistcoat oder Haftgrund empfohlen)*

Die folgenden Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffe werden für Intercure 200 empfohlen:

Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 1000
Intergard 740	Interzone 954

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

* Weitere Angaben entnehmen Sie bitte den entsprechenden Produktdatenblättern.

Schnell überarbeitbarer Epoxidharzbeschichtungsstoff

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.

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

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	15 Liter	20 Liter	5 Liter	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
	20 Liter	29.1 kg	5.3 kg
	4 US Gal	49.8 lb	8.8 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.

Ausgabe: 22.09.2015

Copyright © AkzoNobel, 22.09.2015.

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

www.international-pc.com