

Modified Epoxy Intumescent

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Interchar 3120 ist eine vielseitig anwendbare, modifizierte 2-Komponenten-Epoxy-Brandschutzbeschichtung.

Interchar 3120 ist faktisch lösemittelfrei und enthält keine Borsäure.

Interchar 3120 wurde von unabhängigen Instituten für den Einsatz auf offenen und geschlossenen Profilen geprüft und zertifiziert. Das Produkt wird im Spritzverfahren aufgebracht und erfordert keine zusätzliche Armierung.

ANWENDUNGS-BEREICH

Dieses Material wird eingesetzt, um im Brandfall die Statik eines Gebäudes im gewünschten Zeitraum zu erhalten. Typische Anwendungsgebiete sind kommerziell genutzte Gebäude, Industriebauten, öffentliche Gebäude und Infrastrukturbauten wie z.B. Flughäfen, Freizeiteinrichtungen, Einkaufszentren, Hochhäuser oder Hotels. Interchar 3120 basiert auf einer langlebigen Epoxy-Technologie, die eine Werksbeschichtung ermöglicht und dabei das Risiko von Transportschäden nahezu ausschließt. Interchar 3120 wurde entwickelt, um äußerst flexibel eingesetzt zu werden, z.B. mittels direkter Applikation auf den korrekt vorbehandelten Stahl oder auf zugelassene Grundbeschichtungen, mit herkömmlichen oder modifizierten Spritzgeräten auf alle gängigen Stahlprofile.

PRODUKT-INFORMATION INTERCHAR 3120

Farbton	Hellgrau (Komponente A – grau; Komponente B – weiß)
Glanzgrad	Seidenglänzend
Festkörpervolumen	100% (nach ISO 3233)
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	In Abhängigkeit der geforderten Feuewiderstandsdauer. Die typische Schichtdicke liegt zwischen 0,5 und 8mm (in der Regel können 2mm pro Arbeitsgang appliziert werden)
Theoretische Ergiebigkeit	1kg Interchar 3120 bietet 1mm Brandschutz auf 0,75m ²
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen
Trockenzeiten	

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begebar	Überarbeitungsintervalle Produkt mit sich selbst	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	16 Stunden	33 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt ¹
15°C (59°F)	16 Stunden	22 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt ¹
25°C (77°F)	7 Stunden	16 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt ¹
40°C (104°F)	3 Stunden	4 Stunden	6 Stunden	Unbegrenzt ¹

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.
Die Trocknungszeiten wurden bei einer Trockenschichtdicke von 2mm ermittelt.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A >111°C (232°F); Teil B >111°C (232°F); Gemisch >111°C (232°F)	
VOC	0.17 lb/gal (21 g/l) 0 g/kg	EPA Methode 24 EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Protective Coatings

Modified Epoxy Intumescent

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Alle zu beschichtenden Stahloberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor der Applikation sollten die Flächen in Augenschein genommen und gem. ISO 8504-2000 behandelt werden. Öl und Fett sind gem. SSPC SP1 oder EN ISO 12944 Teil 4 Anhang C (Reinigung) zu behandeln

Die Stahloberfläche müssten mit scharfkantigem Material gestrahlt und entsprechend grundiert sein. Reinigungsstrahlen zum Normreinheitsgrad SA 2.5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Das Oberflächenprofil sollte 50 microns (2 mils) betragen. Die Auswahl der optionalen Grundierung ist abhängig von Einsatzzweck des gesamten Brandschutzsystems. Interchar 3120 kann direkt auf den korrekt vorbehandelten Stahl appliziert werden, bitte halten Sie hierzu Rücksprache mit International Protective Coatings. Die Stahloberfläche ist mit einem scharfkantigen Material auf den Normreinheitsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1:2007 oder SSPC-SP6) zu strahlen. Wir empfehlen ein Oberflächenprofil mit mindestens 50 µm (2 mils). Eine Grundbeschichtung ist optional und wird in Abhängigkeit vom Einsatzzweck des gesamten Brandschutzsystems von International Protective Coatings empfohlen. Bitte sprechen Sie uns dazu an. Das Brandschutzsystem muss generell vor etwaiger Flugrostbildung aufgetragen werden. Interchar 3120 kann auch auf feuerverzinkten Oberflächen verwendet werden. Die bevorzugte Methode der Untergrundvorbehandlung ist das Sweepstrahlen. Die Oberfläche muss dem Grad vergleichbar SA 1 (ISO 8501-1), SSPC-SP7 oder NACE No. 4 entsprechen. Wir empfehlen ein Oberflächenprofil von 12 - 25 µm (0,6 – 1,0 mils). Im Anschluss ist ein geeigneter Grundbeschichtungsstoff vorzusehen.

VERARBEITUNG

Mischung	Bei Verarbeitung mittels herkömmlichem Airless-Spritzen oder Pinsel ist ein gründliches Aufrühren von Interchar 3120 erforderlich. Beide Komponenten müssen vor der Verarbeitung 24 Stunden bei mind. 15°C (59°F) gelagert und maschinell gründlich aufgerührt werden bevor ein Anmischen erfolgt.	
Mischungsverhältnis	2.5 Teil(e) : 1 Teil(e) (Gewichtsteile)	
Topfzeit	20°C (68°F)	40°C (104°F)
	45 Minuten	30 Minuten
Zweikomponenten-Airless-Spritzen	Geeignet	2K Airless Heißspritzen. Die Verarbeitungshinweise sind zu beachten.
Airless-Spritzen	Empfohlen	1K-Airless Spritzequipment (Pumpe mit einem Übersetzungsverhältnis von mind. 70:1) Düsenbereich 0,63-0,74mm (25-29 Tausendst)
Pinsel	Geeignet - Nur kleine Flächen	Wird für kleinere Flächen und Instandsetzungsarbeiten empfohlen. Zur Erzielung der erforderlichen Trockenschichtdicke sind mehrere Schichten notwendig.
Rolle	Nicht empfohlen	
Verdünnung	International GTA007	Verdünnungszugabe bis max. 8% nach Volumen möglich. Für beste Spritzresultate beachten Sie bitte die Angaben in den Verarbeitungshinweisen.
Reiniger	International GTA822	
Arbeitsunterbrechung	Es darf kein Material in der Spritzausrüstung zurückbleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 gründlich durchspülen.	
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.	

Modified Epoxy Intumescent

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Beim Aufbringen von Interchar 3120 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Die Applikation sollte vermieden werden, wenn die Objekt- oder Lufttemperatur unter 5°C (41°F) oder die rel. Luftfeuchtigkeit über 85% liegt. Unter 5°C (41°F) erfolgt keine ausreichende Trocknung. Für beste Ergebnisse sollte die Umgebungstemperatur über 10°C (50°F) liegen.

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

Wie alle Epoxidharze kreidet Interchar 3120 bei Einsatz im Außenbereich und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht nachteilig auf die Brandschutzeigenschaften aus. Wo ein beständiger, optisch ansprechender Endanstrich mit einer guten Farbtonbeständigkeit und Glanzhaltung erforderlich ist, Produkt mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen überarbeiten.

Bei mehrschichtigem Auftrag erreicht man eine optimale Haftung zwischen den Schichten am besten durch einen möglichst kurzen Überarbeitungszeitraum.

Interchar 3120 ist geprüft und zugelassen nach folgenden Normen und Regelwerken:

- Nach BS 476 Parts 20-22 - ASFP Yellow Book Rev 5 geprüft
- Nach EN 13381-8 geprüft und zugelassen
- Nach EN 13381-9 geprüft und zugelassen für Lochstegträger
- Nach ASFP Yellow Book Rev 5 zugelassen für Lochstegträger

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

Interchar 3120 wurde in einem Beschichtungssystem über vielen verschiedenen zugelassenen Grundbeschichtungssystemen für den Einsatz unter Brandbedingungen geprüft.

Intercure 200HS	Intergard 2575
Intergard 251	Intergard 269
Intergard 2511	Interseal 1052
Intergard 251HS	Interseal 670HS
Intergard 2509	Interzinc 52

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Interchar 3120 empfohlen:

Interfine 1080
Interfine 878
Interfine 979
Interthane 990
Interthane 990SG

Modified Epoxy Intumescent

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	
		Gewicht	Gebinde	Gewicht	Gebinde
	25 kg	17.86 kg	20 Liter	7.14 kg	5 Liter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Gewicht		Gewicht	
	25 kg	19.65 kg		7.69 kg	
LAGERUNG	Lagerstabilität	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.

Copyright © AkzoNobel, 19.12.2018.

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

www.international-pc.com