

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Gehört zur Produktreihe Interzinc 22.

Eine schnell überarbeitbare, schnell trocknende, lösemittelhaltige anorganische Zweikomponenten-Grundbeschichtung auf Ethylsilicat-Basis mit hohem Zinkstaubgehalt. Entspricht den Anforderungen von SSPC Paint 20 Level 1.

Standardmäßig in einer Zinkstaubvariante nach ASTM D520 Type II erhältlich.

ANWENDUNGS-BEREICH

Eine zinkreiche Grundbeschichtung für den vielfältigen Einsatz in hochwertigen Korrosionsschutzsystemen und in Kombination mit zahlreichen Deckbeschichtungen für die Instandhaltung und Neukonstruktion von Brücken, Tanks, Offshore Konstruktionen und allgemeinem Stahlbau. Interzinc 22 kann auch als Tankinnenbeschichtung für die Lagerung von Chemikalien (z.B. Styrol) gemäß der Beständigkeitstabelle von International Paint verwendet werden. Liefert exzellenten Korrosionsschutz auf entsprechend vorbereitetem Stahl bis zu einer Temperatur von 540°C, wenn eine geeignete Deckbeschichtung aufgebracht wurde. Schnell härtende Grundbeschichtung für den Einsatz unter vielfältigen klimatischen Bedingungen.

PRODUKT-INFORMATION INTERZINC 22

| | |
|---|--|
| Farbton | Graugrün |
| Glanzgrad | Matt |
| Festkörpervolumen | 63% |
| Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT) | 50-75 µm (2-3 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 79-119 µm (3,2-4,8 Mil) Nassschichtdicke |
| Theoretische Ergiebigkeit | 8,40 m²/l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 75 µm) 337 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 |
| Trockenzeiten | Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen |

| Untergrundtemperatur | Handtrocken | Begehbar | Minimum | Maximum |
|----------------------|-------------|------------|-------------|-------------------------|
| 5°C (41°F) | 30 Minuten | 3 Stunden | 18 Stunden | Unbegrenzt ¹ |
| 15°C (59°F) | 20 Minuten | 90 Minuten | 9 Stunden | Unbegrenzt ¹ |
| 25°C (77°F) | 10 Minuten | 1 Stunde | 4.5 Stunden | Unbegrenzt ¹ |
| 40°C (104°F) | 5 Minuten | 30 Minuten | 1.5 Stunden | Unbegrenzt ¹ |

¹ Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings.

Die angegebenen Trockenzeiten wurden bei den angegebenen Temperaturen und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55% ermittelt. Die Trockenzeit bei 5°C (41°F) wurde bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von 60% ermittelt. Vor der Überarbeitung wird ein Lösemittel-Reibtest nach ASTM D4752 empfohlen. Ein Wert von 4 zeigt eine für die Überarbeitung ausreichende Aushärtung an. Weitere Einzelheiten zur Überarbeitung siehe Abschnitt "Produkteigenschaften".

SICHERHEITSDATEN

| | |
|-----------------------------|---|
| Flammpunkt | Teil A 19°C (66°F); Gemisch 19°C (66°F) |
| Spezifisches Gewicht | 2,44 kg/l (20,4 lb/gal) |
| VOC | 3.92 lb/gal (470 g/l) EPA Methode 24 216 g/kg EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates) |

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

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 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 (oder, für optimale Eigenschaften, auf SSPC-SP10). Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interzinc 22 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 Oberflächenprofil von 40 -75 µm (1,5 -3,0 Mil) empfohlen.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Interzinc 22 ist zum Aufbringen auf unbewitterte Stahlkonstruktionen geeignet, die mit einer intakten, frischen Zinksilicat-Fertigungsbeschichtung beschichtet sind. Sind große Teile der Zinksilicat-Fertigungsbeschichtung beschädigt oder sind beschädigte Stellen über die Beschichtung verteilt, oder ist es zu einer übermäßigen Zinkkorrosion gekommen, dann ist ein Sweepstrahlen der gesamten Oberfläche erforderlich. Andere Fertigungsbeschichtungen eignen sich nicht zum Überarbeiten und müssen durch Reinigungsstrahlen restlos entfernt werden. Schweißnähte und / oder geschädigte Bereiche sind bis zum Reinheitsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC SP6 zu strahlen.

Geschädigte Flächen/auszubessernde Stellen

Alle geschädigten Flächen sind wenn möglich auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 zu strahlen. Kleinere Flächen können jedoch auch mit maschinell angetriebenen Werkzeugen gemäß Pt3 (JSRA SPSS:1984) oder SSPC-SP11 vorbereitet werden, wenn sie nicht poliert sind. Die geschädigten Flächen können dann mit einem empfohlenen zinkstaubhaltigen Epoxidharz-Grundbeschichtungsstoff ausgebessert werden. Spezielle Ratschläge hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

VERARBEITUNG

| | | | | | |
|-----------------------------|--|---|--|---------------------------|---|
| Mischung | Interzinc 22 wird in 2 Teilen geliefert, einem flüssigen Bindemittel QHA 285 (Teil A) und einer Pulverkomponente (Teil B). Das Pulver (Teil B) mit einem Rührgerät langsam in das flüssige Bindemittel (Teil A) einröhren. NICHT DIE FLÜSSIGKEIT ZUM PULVER GEBEN! Vor dem Auftrag Material filtern und während der Verarbeitung ständig rühren. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verbrauchen. | | | | |
| Mischungsverhältnis | 3,1 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile) Das Mischungsverhältnis dient nur als Empfehlung. Das Produkt sollte immer in den gelieferten Mengeneinheiten gemischt werden. | | | | |
| Topfzeit | 5°C (41°F) 12 Stunden | 15°C (59°F) 8 Stunden | 25°C (77°F) 4 Stunden | 40°C (104°F) 2 Stunden | |
| Airless-Spritzen | Empfohlen | Düsengröße 0,38-0,53 mm (15-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 112 kg/cm ² (1593 psi) | | | |
| Drucktopf-Verfahren | Empfohlen | Typische Pumpe Pistole | Graco X-Treme 40:1/vergleichbar DeVilbiss MBC-510/JGA-510 (Binks 2100) | Druckluftkappe Düse | 704 oder 765 (Binks 66SD/68PB) E (1,8mm or D (2,2mm)/Binks 66.67 |
| Pinsel | Geeignet - Nur kleine Flächen | Es kann ein typischer Wert von 25-50 µm (1,0-2,0 Mil) erzielt werden. | | | |
| Rolle | Nicht empfohlen | | | | |
| Verdünnung | International GTA803, International GTA415 oder International GTA138 | Wie regional verfügbar. Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen | | | |
| Reiniger | International GTA803, International GTA138 oder International GTA415 | Wie regional verfügbar. | | | |
| Arbeitsunterbrechung | Es darf kein Material in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. Alle Geräte gründlich mit International GTA803/International GTA415 /International GTA138. Nach dem Anmischen des Materials sollte das Gebinde nicht wieder verschlossen werden, und es wird empfohlen nach längerer Arbeitsunterbrechung neu gemischtes Material zu verwenden. | | | | |
| Reinigung | Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA803/International GTA415/International GTA138. Es wird auch empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab. Sämtliche überschüssige Materialien und leere Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen. | | | | |

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

PRODUKTEIGEN - SCHAFTE

Vor dem Überarbeiten muss Interzinc 22 sauber, trocken und frei von löslichen Salzen und Zinkkorrosionsprodukten sein. Zu hohe Schichtdicken und/oder übermäßig starker Auftrag können zur Rissbildung führen. In einem solchen Fall muss die schadhafte Beschichtung vollständig durch Abstrahlen entfernt und das Originalsystem neu aufgetragen werden.

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

Beim Aufbringen von Interzinc 22 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Die Mindestüberarbeitungszeit hängt von der relativen Luftfeuchte bei der Trocknung ab.

Soll das Produkt zur besseren Verarbeitung bei höheren Temperaturen (> 28°C (82°F)) verdünnt werden, empfehlen wir den Verdünnung GTA803 von International.

Vor dem Überarbeiten wird ein Lösemittelreibtest nach ASTM D4752 empfohlen. Ein Wert von 4 zeigt eine zum Überarbeiten ausreichende Härtung an.

Bei relativer Luftfeuchtigkeit unter 55% ist die Aushärtung verzögert. Die Luftfeuchtigkeit kann durch den Einsatz von Dampf oder das Versprühen von Wasser erhöht werden. Die Aushärtung bei einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 55% kann jedoch effektiver erreicht werden, wenn der „Low Humidity Cure“ Beschleuniger* zugesetzt wird. Einige beispielhafte Überarbeitungsintervalle für den Einsatz des Beschleunigers bei 15°C sind nachfolgend aufgeführt;

| Relative Luftfeuchtigkeit (%) | 20 | 30 | 40 |
|-------------------------------|------------|------------|------------|
| Mindestüberarbeitsintervall | 24 Stunden | 10 Stunden | 10 Stunden |

Die Verarbeitungshinweise für Interzinc 22 enthalten weitere Informationen zu den Trockenzeiten, die bei einer niedrigeren relativen Luftfeuchtigkeit zu erwarten sind.

Zu hohe Schichtdicken und/oder übermäßig starker Auftrag können zur Rissbildung führen. In einem solchen Fall ist die Beschichtung an den betroffenen Stellen vollständig durch Reinigungsstrahlen zu entfernen und entsprechend der Originalspezifikation neu aufzutragen.

Trockenschichtdicken über 125 µm (5 Mil) sollten vermieden werden.

Für den Einsatz bei hohen Temperaturen ist die Schichtdicke von Interzinc 22 auf 50 µm (2,0 Mil) zu begrenzen. Die Temperaturbeständigkeit von Interzinc 22 ohne Deckbeschichtung beträgt bei gleichbleibender, trockener Wärme 400°C (752°F). Mit Intertherm 50 als Deckbeschichtungsstoff kann das System bis zu einer Temperatur von 540°C (1004°F) trockener Wärme belastet werden.

Ohne eine aufgetragene Deckbeschichtung eignet sich Interzinc 22 nicht zum Einsatz unter sauren oder alkalischen Bedingungen oder für ständiges Eintauchen in Wasser.

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

- Wird gemäß der vom Research Council on Structural Connections (RCSC) erarbeiteten Spezifikation 348-04 des American Institute of Steel Construction (AISC) als Beschichtung der Klasse B eingruppiert.
- UNE 48293 (Spanien)

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.

*ausschließlich in Europa, China, Afrika, Russland und dem mittleren Osten verfügbar.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Muss Interzinc 22 aufgrund einer zu niedrigen Trockenschichtdicke mit sich selbst überarbeitet werden, so darf dies nur auf einer frischen, nicht bewitterten Oberfläche erfolgen. Für eine gute Filmbildung ist eine Mindesttrockenschichtdicke der neuen Schicht Interzinc 22 von 50 µm (2 Mil) notwendig.

Vor der Überarbeitung mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen ist sicherzustellen, dass Interzinc 22 vollständig ausgehärtet ist (siehe oben). Etwaige Abwitterungsprodukte wie Salze sind durch Abwaschen mit Wasser oder ggf. durch Abbürsten zu entfernen.

Geeignete Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffe sind:

| | |
|---------------|-----------------|
| Intercure 200 | Intergard 475HS |
| Intercure 420 | Intertherm 50 |
| Intergard 251 | Interseal 670HS |
| Intergard 269 | Intertherm 715 |
| Intergard 345 | |

In einigen Fällen kann der Auftrag eines „Mist Coat“ in einer entsprechenden Viskosität erforderlich sein, um die Blasenbildung minimal zu halten. Dies hängt vom Alter von Interzinc 22, der Oberflächenrauheit und den Umgebungsbedingungen während der Verarbeitung und Trocknung ab. Eine andere Möglichkeit besteht darin, zur Verringerung der Blasenbildung einen Epoxidharz-Sealer wie Intergard 269 einzusetzen.

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

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

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
- Verarbeitungshinweise für Interzinc 22

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

SICHERHEITS - RATSSCHLÄGE

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 |
| | 13.78 Liter | 10.42 Liter | 15 Liter | 3.36 Liter | 20 Liter |
| | 5 US Gal | 3.78 US Gal | 5 US Gal | 1.22 US Gal | 5 US Gal |

Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.

| VERSANDGEWICHT | Verpackungsgröße | Teil A | | Teil B | |
|----------------|------------------|-------------|---------|----------|---------|
| | | 13.78 Liter | 11.6 kg | 5 US Gal | 34.4 lb |
| | | | | | 25.8 kg |
| | | | | | 72.4 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 könnten. 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, 30.10.2019.

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

www.international-pc.com