Interzinc® 52E

International®

Schnell überarbeitbares zinkstaubreiches Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein zinkstaubreicher Zweikomponenten-Grundbeschichtungsstoff mit schnellen Trocknungs- und Überarbeitungszeiten. Interzinc 52E entspricht den Anforderungen der ISO 12-944 Teil 5 und SSPC Paint 20 Level 2, Typ II.

Interzinc 52E enthält Zinkstaub zur Erfüllung der Anforderungen nach ASTM D520 Typ II.

ANWENDUNGS-BEREICH

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

PRODUKT-INFORMATION INTERZINC 52E

Farbton	Grau
Glanzgrad	Matt
Festkörpervolumen	65%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	50-100 µm (2-4 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 77-154 µm (3,1-6,2 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	13 m²/l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 50 µm) 521 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 2 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel

Trockenzeiten

			Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
Untergrund-temperatur	**Handtrocken**	**Begehbar**	*Minimum*	*Maximum*
5°C (41°F)	45 Minuten	4 Stunden	3 Stunden	Unbegrenzt[1]
10°C (50°F)	30 Minuten	3 Stunden	2 Stunden	Unbegrenzt[1]
25°C (77°F)	15 Minuten	90 Minuten	45 Minuten	Unbegrenzt[1]
40°C (104°F)	15 Minuten	45 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.
Zur Einhaltung der Überarbeitungseigenschaften vonInterzinc 52E mit Folgebeschichtungen ist es erforderlich, dass die Oberfläche sauber, trocken und frei von Zinksalzen ist.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 28°C (82°F); Teil B 32°C (90°F); Gemischt 31°C (88°F	
Spezifisches Gewicht	2,23 kg/l (18,6 lb/gal)	
VOC	2.50 lb/gal (300 g/lt)	EPA Methode 24
	143 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

UNTERGRUND-VORBEHANDLUNG

Alle zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber und frei von Verunreinigungen sein. Vor der Applikation des Beschichtungsstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gem. 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. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interzinc 52E 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 (1,6 -3,0 Mil) empfohlen.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Interzinc 52E kann auch auf shopgeprimerte Oberflächen appliziert werden, die mittels sweep-strahlen vorbereitet wurden.

Alle Schweißnähte und geschädigten Flächen sind auf den Reinheitsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 zu strahlen.

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 9 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)

Topfzeit	5°C (41°F)	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	4 Stunden	90 Minuten	75 Minuten	30 Minuten

Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,43-0,53 mm (17-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm² (2503 psi)	
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC or JGA 704 or 765 E
Pinsel	Geeignet	Erfahrungsgemäß lässt sich eine mittlere Schichtdicke von 2,0 - 3,0 Mil (50 - 75 µm) erzielen.	
Rolle	Nicht empfohlen		
Verdünnung	International GTA220.	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.		
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 Unterbrechnung 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.		

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Zur Gewährleistung eines guten Korrosionsschutzes muss mit Interzinc 52E eine Mindesttrockenschichtdicke von 50 µm (2 Mil) erzielt werden. Bei sehr grob gestrahlten Untergründen sollte Rücksprache mit International gehalten werden.

Es ist darauf zu achten, dass keine Trockenschichtdicken über 150 µm (6 Mil) appliziert 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 52E verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

Soll Interzinc 52E 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 52E wird normalerweise nicht für den Unterwassereinsatz empfohlen. Bitte wenden Sie sich an International Protective Coatings, um genaue Hinweise für diesen Anwendungsfall zu erhalten.

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 52E wird üblicherweise direkt auf reinigungsgestrahlten Stahl appliziert.

Empfohlene Deck- und Zwischenbeschichtungsstoffe:

Interfine 979
Intergard 345
Intergard 475HS
Interthane 990

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

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
10 Liter	9 Liter	10 Liter	1 Liter	1 Liter

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

VERSANDGEWICHT

Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
10 Liter	22.5 kg	1.1 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, 05.05.2020.

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

www.international-pc.com