

Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Schnelltrocknende, festkörperreiche 2K-Epoxidharz-Grundbeschichtung mit niedrigem VOC-Gehalt, mit der sich die Produktivität steigern lässt. Das Produkt ist mit Zinkphosphat formuliert und bietet dadurch zusätzlichen Korrosionsschutz.

ANWENDUNGS-BEREICH

Speziell zum Einsatz als Korrosionsschutz-Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis zusammen mit Produkten der Reihe International 3200 und anderen zugelassenen Deckbeschichtungen zum Schutz schwerer Baumaschinen, landwirtschaftlicher Maschinen, von Eisenbahnwaggons, Materialumschlags- und Hebeeinrichtungen, Pumpen, Ventilen, Getriebeblöcken und anderen Kleinmotoren und Maschinen vorgesehen.

Intergard 3210 besitzt folgende Hauptmerkmale:

- Zur Verarbeitung mit Einkomponentengeräten- (manuelle Härtermischung) oder Mehrkomponentengeräten geeignet
- Gute Haftung auf fachgerecht vorbereitetem Stahl, verzinktem Stahl und korrosionsbeständigem Stahl sowie auf Aluminiumuntergründen
- Enthält kein Bleichromat
- Glatte, ästhetisch anspruchsvolle Oberfläche
- Schnelle Trocknung, Handhabung und Überarbeitbarkeit zur Produktivitäts- und Effizienzsteigerung

PRODUKT-INFORMATION INTERGARD 3210

Farbton	Farbtonauswahl auf Anfrage
Glanzgrad	20-30 Glanzeinheiten bei Messgeometrie 60°
Festkörpervolumen	67%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	40-80 µm (1,6-3,2 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 60-119 µm (2,4-4,8 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	13,40 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 50 µm) 537 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, Airless-Spritzen mit Luftzerstäubung, Druckluftspritzen, Pinsel, Zweikomponenten-Airless-Spritzen, Rolle

Trockenzeiten

Untergrund-temperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	35 Minuten	3.5 Stunden	3.5 Stunden	2 Wochen
25°C (77°F)	20 Minuten	2 Stunden	2 Stunden	2 Wochen
40°C (104°F)	10 Minuten	30 Minuten	30 Minuten	2 Wochen
60°C (140°F)	6 Minuten	20 Minuten	20 Minuten	2 Wochen

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 27°C (81°F); Teil B 28°C (82°F); Gemischt 27°C (81°F)		
Spezifisches Gewicht	1,5 kg/l (12,5 lb/gal)		
VOC	219 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"

Protective Coatings

Epoxidharz

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 ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Zum Einsatz auf phosphatiertem Stahl geeignet.

Stahl

Reinigungsstrahlen auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Intergard 3210 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. Geringere Rautiefen durch feineres Strahlen (ca. 20 bis 30 µm) (0,8-1,2 Mil) führen erfahrungsgemäß zu einem glatteren Erscheinungsbild, was das gesamte Beschichtungssystem optisch aufwertet.

Korrosionsbeständiger Stahl, verzinkter Stahl und Aluminium

Schmutz und Öl durch Reinigung mit Lösemittel oder einem anderen geeigneten Reiniger entfernen. Anschließend gründlich mit Wasser abspülen. Auf einen optischen Reinheitsgrad entsprechend SSPC-SP7 oder Sa 1 nach ISO 8501-1:2007 strahlen oder 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) zusammenschütten und gründlich mit dem Rührgerät mischen.		
Mischungsverhältnis	3 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)		
Topfzeit	10°C (50°F) 6 Stunden	25°C (77°F) 3 Stunden	40°C (104°F) 2 Stunden
Zweikomponenten-Airless-Spritzen	Empfohlen		
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,33-0,48 mm (13-19 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm ² (2503 psi)	
		Für Airless-Spritzen mit Luftzerstäubung geeignete Ausrüstung anerkannter Hersteller verwenden. Soll die Beschichtung elektrostatisch appliziert werden, sind entsprechende Vorversuche erforderlich.	
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC or JGA 704 or 765 E
Pinsel	Nur für kleinere Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.	
Rolle	Nur für kleinere Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.	
Verdünnung	International GTA220 (oder GTA415)	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.	
Reiniger	International GTA220 (oder 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.		

Epoxidharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Intergard 3210 gehört zur Produktreihe International 3200 und ist speziell zum Einsatz in automatischen Farbspritzanlagen und bei forcierter Trocknung vorgesehen.

Damit die Produkte der Reihe 3200 korrekt verwendet werden empfiehlt es sich, nach den Hinweisen in Abschnitt 6.4 von ISO 12944 Teil 5 (2007) vorzugehen. Weitere Hinweise erhalten Sie von International Protective Coatings.

Bei forcierter Trocknung bei 40°C (104°F) oder darüber ist Intergard 3210 sehr schnell überarbeitbar und handhabbar.

Es empfiehlt sich, bei der Mindestüberarbeitungszeit von der Zeit bis zur Durchtrocknung (Begehbarkeit) des Beschichtungsfilms bei der angegebenen Temperatur auszugehen. Empfehlungen für den Nass-in-Nass-Auftrag erhalten Sie von International Protective Coatings.

Ein zu starker Auftrag ist zu vermeiden, da dicke Schichten, wenn die Beschichtung gealtert ist, für die Haftung der Deckbeschichtung keinen so guten Untergrund bilden wie Schichten in der vorgeschriebenen Schichtdicke.

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

Die angegebenen Glanzwerte sind mit dem Produkt erreichbare typische Werte. Der erreichbare Glanz ist abhängig von der Applikationsmethode, der Trockenschichtdicke und den Umgebungsbedingungen, die in einer kontrollierten OEM-Beschichtungsanlage herrschen. Es ist stets empfehlenswert, entsprechende Produktapplikationsversuche durchzuführen, um optimale Ergebnisse zu sichern.

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.

Wie alle Epoxidharze kridet Intergard 3210 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus.

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

Intergard 3210 ist zum Auftrag auf fachgerecht vorbereiteten Stahl, verzinkten Stahl, korrosionsbeständigen Stahl und Aluminiumuntergründe vorgesehen. Falls erforderlich, kann das Produkt auch auf Shopprimer appliziert werden, die zur Aufrechterhaltung der Strahlqualität aufgebracht wurden. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Empfohlene Deckbeschichtungsstoffe:

Interlac 3220HG
Interlac 3220SG
Interthane 3230G
Interthane 3230HG
Interthane 3230M
Interthane 3230SG

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 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 ermöglichen.

Bei Fragen zur Eignung beim Einsatz 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
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.		Gewicht	
	20 Liter	26.9 kg		5.3 kg	
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.

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