

**PrOdukt-
bESCHrEibung**

Ein dickschichtiger, oberflächentoleranter Zweikomponenten-Instandhaltungsbeschichtungsstoff auf Epoxidharzbasis mit geringem VOC-Gehalt und hohem Festkörpervolumen.

**AnWEndungS-
bErEICH**

Zum Auftrag auf eine Vielzahl von Untergründen einschließlich von handtrostetem Stahl, reinigungsgestrahlem und nassgestrahlem Stahl sowie auf viele intakte gealterte Beschichtungen vorgesehen. Bietet einen ausgezeichneten Korrosionsschutz für Industrieanlagen im Küstenbereich, Zellstoff- und Papierfabriken, Brücken und Offshore-Anlagen, die durch die Witterung oder im Unterwasserbereich beansprucht werden.

Die NSF-Zulassung gilt für Behälter mit mehr als 100 Gallonen (378,5 Litern) Fassungsvermögen.



Nach der NSF/ANSI-Norm 61 zugelassen

**PrOdukt-
InFOrMATiOn
IntErSEAI 670HS**

Farbton	In vielen Farbtönen erhältlich
glanzgrad	Seidenglänzend (Aluminium ist Seidenmatt)
Festkörpervolumen	82% ± 3% (Vom Farbton abhängig)
Empfohlene trockenschichtdicke (dFt)	100-250 µm (4-10 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 122-305 µm (4.9-12.2 Mil) Nassschichtdicke
theoretische Ergiebigkeit	6.56 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 263 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 5 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Verarbeitungsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

trockenzeiten ▲			Überarbeitungsintervalle Interseal 670HS mit sich selbst			Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen		
untergrund- temperatur	Hand- trocken	begebar	Min.	Max. ●	Max. †	Min.	Max. ●	Max. †#
10°C (50°F)	8 Stunden	32 Stunden	32 Stunden	6 Wochen	Unbegrenzt*	20 Stunden	21 Tage	12 Wochen
15°C (59°F)	7 Stunden	26 Stunden	26 Stunden	4 Wochen	Unbegrenzt*	14 Stunden	14 Tage	8 Wochen
25°C (77°F)	5 Stunden	18 Stunden	18 Stunden	14 Tage	Unbegrenzt*	10 Stunden	7 Tage	4 Wochen
40°C (104°F)	2 Stunden	6 Stunden	6 Stunden	7 Tage	Unbegrenzt*	4 Stunden	3 Tage	2 Wochen

▲ Für die Aushärtung bei höheren Temperaturen ist ein anderer Härter erhältlich. Genaue Angaben finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften.

● Für Anwendungen, bei denen ein Eintauchen in Wasser wahrscheinlich ist.

† Nur für den Einsatz unter Witterungsbedingungen.

* 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 (typischer Wert)	Teil A 36°C (97°F)	Teil B 56°C (133°F)	Gemischt 33°C (91°F)
Spezifisches gewicht	1.6 kg/l (13.3 lb/gal)		
VOC	114 g/kg EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)		
	2.1 lb/gal (240 g/l)	EPA Methode 24	

**untErgrund-
VOrbEHAndlung**

Die Leistung des Produktes hängt vom Grad der Untergrundvorbehandlung ab. Die zu beschichtende Oberfläche muss sauber und frei von jeglichen Verunreinigungen sein. Vor dem Auftrag des Beschichtungsstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten.

Schmutzansammlungen und lösliche Salze sind zu entfernen. Eine trockene Bürste reicht normalerweise zur Beseitigung von Schmutzansammlungen aus. Lösliche Salze sind durch Abwaschen mit Wasser in geeigneter Qualität zu entfernen.

reinigungsstrahlen

Für den Unterwassereinsatz ist Interseal 670HS auf Untergründe zu applizieren, die auf den Reinheitsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 gestrahlt wurden. Für den Einsatz unter Witterungsbedingungen erzielt man beste Ergebnisse, wenn das Produkt auf Untergründe appliziert wird, die auf mindestens Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbereitet wurden.

Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Ein Oberflächenprofil von 50-75 µm (2-3 Mil) wird empfohlen.

Vorbereitung von Hand oder maschinelle Vorbereitung

Vorbereitung von Hand oder mit maschinell angetriebenen Werkzeugen auf mindestens St 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP2.

Zur Beachtung: Zunder ist vollständig zu entfernen. Oberflächen, die durch Schlagwerkzeuge wie z. B. Nadelhämmer nicht angemessen vorbehandelt werden können, sind durch Reinigungsstrahlen der betreffenden Stellen auf mindestens Sa 2 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorzubereiten. Das entspricht bei dieser Norm meist dem Rostgrad C oder D.

druckwasserstrahlen/nassstrahlen

Das Produkt kann auf Oberflächen appliziert werden, die auf Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP6 vorbereitet wurden und bei denen eine Flugrostbildung erfolgt ist. Der Zustand der Oberflächen darf jedoch nicht schlechter als HB2½M (International Hydroblasting Standards) oder SB2½M (International Slurry Blasting Standards) sein. Unter bestimmten Umständen ist auch ein Auftrag auf feuchte Oberflächen möglich. Weitere Informationen erhalten Sie von International Protective Coatings.

gealterte beschichtungen

Interseal 670HS eignet sich zur Überarbeitung bestimmter intakter, fest haftender gealterter Beschichtungen. Lose oder abblätternde Beschichtungen sind vollständig zu entfernen. Glänzende Deckbeschichtungen müssen eventuell leicht angeschliffen werden, um eine natürliche Verankerung der nachfolgenden Beschichtung zu ermöglichen. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften.

VErArbEltung

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	5.67 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
topfzeit	10°C (50°F) 5 Stunden	15°C (59°F) 3 Stunden	25°C (77°F) 2 Stunden	40°C (104°F) 1 Stunde
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0.45-0.58 mm (18-23 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm ² (2,500 p.s.i.)		
drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole Druckl.-Kappe Flüssigk.-Düse	DeVilbiss MBC oder JGA 704 oder 765 E	
Pinselfarbe	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 100-125 µm (4-5 Mil) erzielt werden		
rolle	Empfohlen	Es kann ein typischer Wert von 75-100 µm (3-4 Mil) erzielt werden		
Verdünnung	International GTA220 (oder GTA415)	Kann bei niedrigen Temperaturen erforderlich sein. Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
reinigung	International GTA822 (oder GTA415)	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 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 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.			

**PrOduktElgEn -
SCHAFtEn**

Für den Unterwassereinsatz ist es erforderlich, den Untergrund auf den Reinheitsgrad von mindestens Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorzubehandeln und danach mehrere Schichten Interseal 670HS bis zu einer Gesamttrockenschichtdicke von mindestens 250 µm (10 Mil) aufzutragen.

Farbtöne, die aus Chromascan Basen hergestellt werden, eignen sich nicht als erste Schicht bei Anwendungen wo die Beschichtung permanent eingetaucht wird (z.B. unter Wasser).

Die maximale Schichtdicke einer Schicht lässt sich am besten durch Airless-Spritzen erzielen. Mit anderen Verarbeitungsmethoden ist die erforderliche Schichtdicke meist nicht erreichbar. Bei Verarbeitung durch Druckluftspritzen können zur Erzielung der maximalen Schichtdicke mehrere Kreuzgänge erforderlich sein. Bei niedrigen oder hohen Temperaturen ist die maximale Schichtdicke ggf. nur durch spezielle Auftragstechniken erreichbar.

Wird zum Nassstrahlen Salzwasser verwendet, dann ist die behandelte Oberfläche vor Auftrag von Interseal 670HS gründlich mit Süßwasser abzuwaschen. Bei frisch gestrahlten Oberflächen ist eine geringfügige Flugrostbildung zulässig und einer zu feuchten Oberfläche vorzuziehen. Pfützen und andere Wasseransammlungen sind zu beseitigen.

Interseal 670HS kann auf entsprechend abgedichteten oder grundierten Beton appliziert werden; weitere Hinweise zu Spezifikation und Grundbeschichtungen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Interseal 670HS eignet sich zur Überarbeitung intakter, gealterter Alkydharz-, Epoxidharz- und Polyurethansysteme. Das Produkt empfiehlt sich jedoch nicht zur Überarbeitung von thermoplastischen Beschichtungen wie z.B. Systemen auf Chlorkautschuk- und Vinylharzbasis. Empfehlungen für Alternativen erhalten Sie von International Protective Coatings.

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

Der Glanz und die Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung hängen von der Auftragstechnik ab. Soweit wie möglich nur mit einer einzigen Methode arbeiten.

Wie alle Epoxidharze kreierte Interseal 670HS bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus.

Eine vorzeitige Belastung durch stehendes Wasser verursacht Verfärbungen, insbesondere bei dunklen Farbtönen.

Interseal 670HS kann durch Zugabe von GMA 132 (zerkleinertem Flint) als rutschfestes Beschichtungssystem für Deckbereiche verwendet werden. In diesem Fall ist das Produkt auf eine geeignete Grundbeschichtung aufzutragen. Die charakteristische Schichtdicke liegt zwischen 500 und 1000 µm (20-40 Mil). Der Auftrag erfolgt am günstigsten mit einer geeigneten Trichterpistole mit großer Düse (z. B. Sagola 429 oder eine Lufttexturpistole mit einer 5-10-mm-Düse). Für kleinere Flächen kann eine Kelle oder Rolle verwendet werden. Alternativ dazu kann ein breitverteilendes Auftragsverfahren gewählt werden; weitere Informationen sind hier von International Protective Coatings erhältlich.

Interseal 670HS ist gemäß NSF/ANSI-Norm 61 zugelassen (nur für ausgewählte Farbtöne). Die Zulassung gilt für Behälter mit einem Fassungsvermögen über 378,5 Liter (100 Gallonen), für Rohre mit einem Durchmesser ab 15 cm (6 in) und für Ventile mit einem Durchmesser ab 5 cm (2 in).

Aushärtung bei niedrigen Temperaturen

Ein Härter für den Winter ist ebenfalls erhältlich. Dieser ermöglicht eine schnellere Härtung bei Temperaturen unter 10°C (50°F), es kann jedoch zu anfänglichen Farbtonabweichungen und bei Bewitterung zu schnellerem Ausbleichen kommen.

Interseal 670HS härtet auch bei Temperaturen unter 0°C (32°F) aus. Eine Verarbeitung bei Temperaturen unter 0°C (32°F) wird jedoch dann nicht empfohlen, wenn die Möglichkeit der Eisbildung auf der Oberfläche besteht.

untergrund- temperatur	Hand- trocken	begebar	Überarbeitungsintervalle Interseal 670HS mit sich selbst			Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen		
			Min.	Max. •	Max. †	Min.	Max. •	Max. †
-5°C (23°F)	24 Stunden	72 Stunden	72 Stunden	12 Wochen	Unbegrenzt*	72 Stunden	84 Stunden	12 Wochen
0°C (32°F)	16 Stunden	56 Stunden	56 Stunden	10 Wochen	Unbegrenzt*	42 Stunden	54 Stunden	10 Wochen
5°C (41°F)	9 Stunden	36 Stunden	36 Stunden	8 Wochen	Unbegrenzt*	36 Stunden	48 Stunden	8 Wochen
10°C (50°F)	5 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	6 Wochen	Unbegrenzt*	16 Stunden	24 Stunden	6 Wochen

• Für Anwendungen, bei denen ein Eintauchen in Wasser wahrscheinlich ist.

† Nur für den Einsatz unter Witterungsbedingungen.

* Vgl. Definitionen und Abkürzungen von International Protective Coatings

Bei den oben angegebenen Zeiten für die Griffestigkeit (handtrocken) handelt es sich um die tatsächlichen Trockenzeiten aufgrund der chemischen Härtung und nicht um physikalisches Erstarren durch die Verfestigung der Beschichtung bei Temperaturen unter 0° C (32° F).

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**

Interseal 670HS wird normalerweise auf fachgerecht vorbereitete Stahluntergründe appliziert. Das Produkt ist jedoch auch auf entsprechend grundierte Untergründe applizierbar. Geeignete Grundbeschichtungsstoffe sind:

• Intercure 200 • Interzinc 315 • Interplus 356 • Interplus 256 • Intergard 269

Wo ein optisch ansprechender Deckbeschichtungsstoff erforderlich ist, werden folgende Produkte empfohlen:

• Intercryl 530 • Interfine 878 • Intergard 740 • Interthane 990 • Interfine 629HS
• Interfine 979 • Interthane 870

Informationen zu anderen geeigneten Grund- und Deckbeschichtungsstoffen erhalten Sie von 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
- Verarbeitung
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

**SICHERHEITS -
rAtSCHläGE**

Dieses Produkt ist nur zur Verarbeitung 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 unter Einhaltung aller 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	17 Liter	20 Liter	3 Liter	3.7 Liter
	5 US Gal	4.25 US Gal	5 US Gal	0.75 US Gal	1 US Gal
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an					

VERSandgEWICHT (tyPISCHEr WERT)	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
		20 Liter	30.8 kg
5 US Gal	64.9 lb	6.8 lb	

IAgErung	Lagerstabilität
	Mindestens 12 Monate bei 25°C (77°F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen. Protect from frost. Stets darauf achten, dass das Produkt während der Lagerung nicht gefriert.

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 keine Verpflichtung, welcher Art auch immer, 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. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen". 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 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, 11.06.2014.

 International, International und alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken von Akzo Nobel oder werden unter Lizenz hergestellt.

SKE Beschichtungssysteme GmbH | Vor dem Haßel 6b | D-21438 Brackel

Tel.: 04185 / 50 44 77-7 | Fax: 04185/ 50 44 77-6

E-Mail: info@ske-beschichtungen.de | www.ske-beschichtungen.de

