

Epoxid Primer/Haftgrund

PRODUKTBESCHREIBUNG Ein schnelltrocknender Zweikomponenten Epoxidharz Grundanstrich/Haftvermittler. Geeignet zum Überarbeiten nach längeren Standzeiten.

ANWENDUNGSBEREICH Als Grundanstrich auf gestrahltem Untergrund für Über- und Unterwasserbereiche geeignet. Mit einer Vielzahl von Systemen überarbeitbar. Ebenfalls zum Einsatz als Sperranstrich auf Zinksilikat zur Verhinderung der Zinksalzbildung beim Verwittern und zur Verhinderung der Bildung von Nadelporen bei nachfolgenden dickschichtigen Endanstrichen. Zur Verwendung mit kontrolliertem Kathodenschutz geeignet. Anwendung bei Neubauten oder für Instandhaltungsarbeiten an Bord.

PRODUKTINFORMATION

Farbton	EGA088-Rot
Glanz (verhalten)	Nicht zutreffend
Teil B (Härter)	EGA089
Volumenfestkörper	47% ±2% (ISO 3233:1998)
Mischungsverhältnis	4.00 Volumenteile Teil A zu 1 Volumenteil Teil B
empfohlene Trockenschichtdicke	40 µm Trockenschichtdicke (85 µm Nassschichtdicke)
Theoretische Ergiebigkeit	11,75 m ² /lt bei 40 µm Trockenschichtdicke, entsprechenden Verlustfaktor berücksichtigen.
Applikationsmethode	Airless Spritzen, Pinsel, konventionell Spritzen, Rolle
Flammpunkt	Teil A 26°C; Teil B 25°C; Gemisch 26°C
Vorreaktionszeit	nicht erforderlich

Trocknungszeiten	5°C	10°C	25°C	35°C
Griffest [ISO 9117/3:2010]	45 Min.	40 Min.	30 Min.	20 Min.
Vollständig Trocken [ISO 9117-1:2009]	24 Std.	16 Std.	8 Std.	2 Std.
Topfzeit	20 Std.	17 Std.	8 Std.	3 Std.

Überarbeitungsintervall - siehe Einschränkungen

Oberflächentemperatur

Überarbeitet mit	5°C		10°C		25°C		35°C	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Intershield 300	24 Std.	ext	17 Std.	ext	6 Std.	ext	6 Std.	ext
Intershield 300HS	24 Std.	6 Mon.	17 Std.	6 Mon.	6 Std.	6 Mon.	6 Std.	6 Mon.
Interthane 990	24 Std.	14 Tage	17 Std.	14 Tage	6 Std.	14 Tage	6 Std.	7 Tage
Intertuf 262	24 Std.	ext	17 Std.	ext	6 Std.	ext	6 Std.	ext
Intertuf 362	24 Std.	ext	17 Std.	ext	6 Std.	ext	6 Std.	ext

Hinweis Überarbeitungsintervalle für Intergard, Intertuf, Interbond und Interprime siehe unter Intertuf 262.

SICHERHEITSDATEN:

VOC 450 g/lt wie geliefert (EPA Methode 24)
 293 g/kg der flüssigen Farbe, wie geliefert. EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)
 420 g/l nationaler chinesischer Standard GB23985

VOC Werte sind typisch und werden nur als Richtwerte zur Verfügung gestellt. Diese können aufgrund von Farbtönen und Fertigungstoleranzen variieren.

Epoxid Primer/Haftgrund

ZERTIFIZIERUNG

Dieses Produkt verfügt über folgende Zertifizierung:

- Lebensmittelkontakt - Transport von Getreide (NOHH)
- Schwerentflammbarkeit - Oberflächenverbreitung von Flammen (Exova Warringtonfire)
- Schwerentflammbarkeit - gemäß Schiffsausrüstungsrichtlinie

Halten Sie Rücksprache mit International.

SYSTEMAUFBAU

Fragen Sie Ihren Ansprechpartner von International Paint nach dem System, das für den Oberflächenschutz am besten geeignet ist.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Das Produkt ist entsprechend unserer Applikationsrichtlinien zu verarbeiten. Alle zu beschichtenden Oberflächen sollten sauber, trocken und frei von jeglicher Kontamination sein. Entsprechend mit Hochdruckfrischwasser oder Frischwasser waschen und Öl, Fett, lösliche Verunreinigungen gemäß SSPC-SP1 Lösemittelreinigung entfernen.

Als `Holding Primer` für Wasser Ballast Tanks

Wasserbelastung:

Scharfe Kanten, Nähte und hervorstehende Grate müssen geglättet werden. Schweißperlen sollten vor der Strahlreinigung entfernt werden.

Strahlreinigen gemäß Standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Falls Oxidation zwischen Strahlreinigung und Applikation von Intergard 269 auftritt, sollte die Oberfläche erneut auf den spezifizierten optischen Standard strahlgereinigt werden. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Kleine Bereiche können geschliffen werden gem. Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Als Holding Primer für andere Flächen, außer Ballast Tanks.

Strahlen gem. Standard Sa2 (ISO 8501-1:2007). Falls Oxidation zwischen Strahlreinigung und Applikation von Intergard 269 auftritt, sollte die Oberfläche erneut auf den spezifizierten optischen Standard strahlgereinigt werden. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln

Intergard 269 kann auf Oberflächen appliziert werden, die auf den International Paint Höchstdruckwasserwasch-Standard HB2 vorbereitet sind und keine stärkere Flugrostbildung aufweisen als HB2L für

Unterwasserbereiche/Boottop oder HB2M für Bereiche über Wasser.

Kleine Bereiche können geschliffen werden gem. Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Als Haftvermittler für Zink Grundierungen

Die zu grundierende Fläche sollte trocken und frei von allen Verunreinigungen sein. Beschädigte Flächen sollten gemäß Standard (z. B. Sa2½(ISO 8501-1:2001)) vorbehandelt und mit Intergard 269 innerhalb der spezifizierten Überarbeitungszeit für den Primer überarbeitet werden. (entsprechendes Produktdatenblatt beachten)

Um Nadelporenbildung auf zinkhaltigen Anstrichen zu vermeiden, sollte Intergard 269 mit ca. 15-25% International GTA220 verdünnt werden.

Für den Einsatz in Tanks geben wir Ihnen auf Anfrage nähere Auskünfte.

Halten Sie Rücksprache mit International.

HINWEIS

Für den Einsatz in Nordamerika können folgende Oberflächenvorbereitungsstandards eingesetzt werden:

SSPC-SP10 entspricht Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP6 entspricht Sa2 (ISO 8501-1:2001)

SSPC-SP11 entspricht Pt3 JSRA SPSS:1984)

Epoxid Primer/Haftgrund

APPLIKATION

Mischung	Material wird als Einheit in 2 Behältern bereitgestellt. Mischen Sie immer eine Einheit im Verhältnis. Zuerst die Basis (Teil A) mit dem Rührgerät aufrühren. Danach geben Sie den gesamten Inhalt des Härter (Teil B) mit zu der Basis (Teil A) zu und rühren diesengründlich mit dem Rührgerät durch.
Verdünnung	International GTA220. Verdünnen ist normalerweise nicht erforderlich. Bitte kontaktieren Sie ihren lokalen Ansprechpartner für Hinweise zur Beschichtung unter extremen Bedingungen. Verdünnen Sie das Produkt nicht stärker als die lokalen gesetzlichen Vorschriften es erlauben.
Airless Spritzen	Empfohlen Düsenbohrung 0,38-0,53 mm (15-21 Zoll) Gesamter Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht weniger als 141 kg/cm ² (2010 psi)
konventionell Spritzen	Geeignete Ausrüstung verwenden. Verdünnen kann erforderlich sein.
Pinsel	Verarbeitung mit dem Pinsel ist nur für kleine Flächen zu empfehlen. Mehrfachbeschichtung kann notwendig sein, um spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
Rolle	Verarbeitung mit der Rolle ist nur für kleine Flächen zulässig. Mehrfachbeschichtung kann notwendig sein, um spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
Reiniger	International GTA822/GTA220. Die Wahl des Reinigers unterliegt möglicherweise der örtlichen Gesetzgebung. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertreter, um spezifische Beratung zu erhalten.
Arbeitsunterbrechung und Reinigung	Material nicht in Schläuchen, Pistolen oder Spritzgeräten lassen. Gründlich mit International GTA822/GTA220 auswaschen. Wenn die Farbeinheiten gemischt worden sind, sollten sie nicht wieder verschlossen werden. Es ist ratsam, die Arbeit nach längeren Unterbrechungen mit frisch gemischten Einheiten fortzusetzen. Nach dem Gebrauch sofort sämtliche Ausrüstungsgegenstände mit International GTA822/GTA220 reinigen. Es ist ratsam, während eines Arbeitstages, die Ausrüstung öfters auszuwaschen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der verarbeiteten Farbmenge, den klimatischen Bedingungen, sowie der verstrichenen Zeit ab. Die Topfzeit ist zu beachten! Sämtliche überschüssigen Materialien und leere Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.
Schweißen	Beim Schweißen oder Schneiden von Metall, dass mit diesem Produkt beschichtet ist, werden Staub und Dämpfe freigesetzt, die den Einsatz einer persönlichen Schutzausrüstung erfordern. Für ausreichende Be-/Entlüftung ist Sorge zu tragen. In Amerika ist gemäß den Anweisungen ANSI/ASC Z49.1 "Sicherheit beim Schweißen und Schneiden" zu verfahren.

SICHERHEIT

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Anwendung und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß den im Lande geltenden Normen und Vorschriften über Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz auszuführen. Vor dem Gebrauch sind Gesundheits- und Sicherheitsratschläge im Material-Sicherheits-Datenblatt zu befolgen. Lesen und befolgen Sie alle Vorsichtshinweise im Material-Sicherheits-Datenblatt und auf den Gebindeetiketten. Benutzen Sie dieses Produkt nicht, wenn Sie diese Warnungen und Anweisungen nicht vollständig verstehen, oder wenn Sie die Anweisungen und Vorsichtsmaßnahmen nicht befolgen können. Gute Ventilation und Schutzmaßnahmen müssen während der Verarbeitung und Trocknung gewährleistet sein, um die Konzentration der Lösemitteldämpfe innerhalb der Sicherheitsgrenze zu halten und sich vor der Gefahr des Sauerstoffmangels zu schützen. Befolgen Sie Vorsichtsmaßnahmen um Augen und Hautkontakt zu vermeiden (z. B. Handschuhe, Schutzbrille, Gesichtsmaske, Schutzcreme etc.). Die tatsächlichen Sicherheitsmaßnahmen hängen von der Anwendungsmethode und dem Arbeitsumfeld ab.

NOTFALLNUMMERN:
USA/Canada - medizinische Beratungsnummer 1-800-854-6813
Europa - Kontakt (44) 191 4696111. Für Ratschläge an Mediziner & Krankenhäuser nur Ruf (44) 207 6359191
China – Kontakt (86) 532 83889090
R.O.W. - Contact Regional Office

Epoxid Primer/Haftgrund

EINSCHRÄNKUNGEN

Dieses Produkt härtet nicht ausreichend bei Temperaturen unter +5°C. Beste Ergebnisse werden bei Temperaturen über +10°C erzielt. Die Güte der Oberfläche (Profil) kann einen erheblichen Einfluss auf den Farbverbrauch haben. Die Überarbeitungsdaten sind nur als Richtlinie gedacht und unterliegen regionalen Veränderungen. Ferner sind sie abhängig von den örtlichen klimatischen Bedingungen. Halten Sie Rücksprache mit International hinsichtlich entsprechender Empfehlungen.

Anwendung sollte bei gutem Wetter erfolgen. Die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen. Vor der Anwendung sollte das Material auf 21-27°C vorgewärmt werden, um optimale Verarbeitungseigenschaften zu erreichen, es sei denn, es wird ausdrücklich anders instruiert. Ungemischtes Material (in verschlossenen Gebinden) sollte entsprechend den Informationen, die auf dem Datenblatt unter LAGERUNG beschrieben sind, in einem geschützten Lager aufbewahrt werden. Technische Daten und Anwendungsdaten sind zum Zweck der Erstellung von allgemeinen Richtlinien im Zusammenhang mit den Anwendungsverfahren für Beschichtungen. Testresultate wurden unter kontrollierten Laborbedingungen gewonnen und International beansprucht nicht, dass die veröffentlichten und gezeigten Testergebnisse - oder irgend welche anderen Tests - akkurate Resultate repräsentieren, die in allen Feldbedingungen gefunden wurden. Da Anwendungs-, Umwelt- und Konstruktionsbedingungen erheblich variieren können, sollte man Vorsicht in der Auswahl, Verifikation der Leistung und dem Gebrauch der Beschichtung walten lassen.

Im Abschnitt Überarbeitungsdaten ist `ext` = unbegrenzter Überarbeitungsintervall. Siehe auch im `Marine Painting Guide` - Abkürzungen und Definitionen, erhältlich auf der website.

VERPACKUNGSGRÖßE

Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
20 lt	16 lt	20 lt	4 lt	5 lt
5 US Gal	4 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal

Die Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen erfragen Sie bei International

VERPACKUNGSGEWICHT

Verpackungsgröße	Verpackungsgewicht
20 lt	32.9 Kg
5 US Gal	68.4 lb

LAGERUNG

Lagerstabilität Teil A - 12 Monate minimum bei 25°C
Teil B - 18 Monate minimum bei 25°C
Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

EGA042-hell grau nur in Korea verfügbar.
EGA086-weiß nur in Brasilien verfügbar.
EGA042 und EGA086 sind nur für Überwasserbereiche geeignet. Halten Sie Rücksprache mit International zu Zertifizierungsfragen.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

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 Zusage 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.

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

© AkzoNobel, 2022

www.international-marine.com