

Chromat freier Ätzprimer

PRODUKTBESCHREIBUNG Ein einkomponentiger zinkchromatfreier modifizierter Polyvinyl-Butyral- Phosphorsäure- Ätzprimer.

ANWENDUNGSBEREICH Ätzprimer für den Überwasser-Bereich, verbessert die Haftung der Folgeanstriche und versiegelt die Oberfläche bei Nichteisenmetallen. Interprime 539 ist teilweise geeignet für verzinkte Bereiche. Anwendung bei Neubauten oder für Instandhaltungsarbeiten an Bord

PRODUKTINFORMATION	Farbton	VTA538-Gelb
	Glanz (verhalten)	Matt (ISO 2813:1978)
	Teil B (Härter)	Nicht zutreffend
	Volumenfestkörper	24% ±2% (ISO 3233:1998)
	Mischungsverhältnis	Nicht zutreffend
	empfohlene Trockenschichtdicke	15 µm Trockenschichtdicke (63 µm Nassschichtdicke)
	Theoretische Ergiebigkeit	16,00 m ² /lt bei 15 µm Trockenfilmdicke, entsprechenden Verlustfaktor berücksichtigen.
	Applikationsmethode	Airless Spritzen, Pinsel, konventionell Spritzen, Rolle
	Flammpunkt	Einkomponenten 28°C

Trocknungszeiten	5°C		15°C		25°C		40°C	
Griffest [ISO 9117/3:2010]	30 Min.		20 Min.		15 Min.		10 Min.	
Vollständig Trocken [ISO 9117-1:2009]	60 Min.		45 Min.		30 Min.		20 Min.	
Überarbeitungsintervall - siehe Einschränkungen	5°C		15°C		25°C		40°C	
Überarbeitet mit	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Interprime 198	2 Std.	ext	60 Min.	ext	60 Min.	ext	60 Min.	ext

SICHERHEITSDATEN: **VOC** 744 g/lt wie geliefert (EPA Methode 24)
701 g/kg der flüssigen Farbe, wie geliefert. EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)
VOC Werte sind typisch und werden nur als Richtwerte zur Verfügung gestellt. Diese können aufgrund von Farbtönen und Fertigungstoleranzen variieren.

Chromat freier Ätzprimer

SYSTEMAUFBAU

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

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Das Produkt ist entsprechend unserer Marine Interspec zu verarbeiten.

Alle zu beschichtenden Oberflächen sollten sauber, trocken und frei von jeglicher Kontamination sein.

Entsprechend mit Hochdruckfrischwasser oder Frischwasser waschen und alles Öl, Fett, lösliche Verunreinigungen gemäss SSPC-SP1 Lösemittelreinigung entfernen.

Eine bevorzugte Methode um Nicht-Eisen untergründe und verzinkte Bereiche zu behandeln, ist das Stahlwaschen mit sehr feinem Strahlmittel (0,2-0,5 mm). Mit sehr niedrigem Druck wird die Fläche aus ca. 1 m (3 Fuß) gestrahlt (gereinigt). Interprime 539 sollte nur appliziert werden, wenn die oben genannte Methode nicht durchgeführt werden kann.

Nicht-Eisen Metalle

Sicherstellen, daß die Oberfläche sauber, trocken und frei von metallischen Korrosionsprodukten ist.

Sollte der Untergrund Aluminium oder ein anderes Leichtmetall sein, so muss die Fläche mit geeignetem Lösemittel gereinigt und dann chemisch mit Interprime 539 geätzt werden. Nachdem Interprime 539 appliziert worden ist, sollte ein entsprechendes System welches für Aluminium geeignet ist, eingesetzt werden.

Verzinkter Stahl

Entfetten gem. SSPC SP1 und Entfernung aller Zinkkorrosionsprodukte durch Bürsten.

Chromat freier Ätzprimer

APPLIKATION

Mischung	Dieses Material ist ein Einkomponenten Anstrich und sollte vor der Anwendung gründlich mit einem Rührgerät gemischt werden.
Verdünnung	Nicht empfohlen. Verwenden Sie International GTA220 nur in außergewöhnlichen Umständen. NICHT stärker verdünnen als durch die örtlichen Umweltbestimmungen erlaubt ist.
Airless Spritzen	Empfohlen Düsenbohrung 0,25-0,38 mm (10-15 Zoll) Gesamter Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht weniger als 112 kg/cm ² (1590 psi)
konventionell Spritzen	Empfohlen.
Pinsel	Empfohlen.
Rolle	Empfohlen.
Reiniger	International GTA220
Arbeitsunterbrechung und Reinigung	Nach dem Gebrauch sofort sämtliche Ausrüstungsgegenstände mit International Verdünnung GTA220 reinigen. Alles nicht verwendete Material sollte in fest schließenden Gebinden aufbewahrt werden. Partiiell gefüllte Gebinde können an der Oberfläche eine Haut und/oder eine erhöhte Viskosität des Materials aufweisen. Vor der Anwendung sollte das Material gefiltert werden. Unmittelbar nach Gebrauch ist die gesamte Spritzausrüstung mit International GTA220 zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung mehrmals im Laufe eines Tages durchzuspülen. Die Häufigkeit hängt von der verarbeiteten Farbmenge, der Temperatur und der verstrichenen Zeit ab, einschließlich der Unterbrechungen. Die Topfzeit ist zu beachten. Sämtliche überschüssigen Materialien und leeren 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

R.O.W. - Contact Regional Office

Chromat freier Ätzprimer

EINSCHRÄNKUNGEN

Es ist darauf zu achten, dass die zu behandelnde Oberfläche vollständig entfettet ist, da sonst mit Folgeanstrichen keine Haftung erzielt wird.
 Wird Interprime 539 mittels Airless verarbeitet, kann bis zu 10% der empfohlenen Verdünnung zugegeben werden, um das Material penetrationsfähiger zu machen.
 Überschichtdicken führen zur Spaltung des Systems bei Überarbeitung mit dickschicht Produkten.
 Wenn Interprime 539 in engen Räumen verarbeitet wird, muss für ausreichende Belüftung gesorgt werden.
 Überschichtdicken des Deckanstriches mit einem starken Lösemittelgemisch kann zum Aufweichen von Interprime 539 führen. Dieses wiederum kann zu Haftungsproblemen beim Trocknen/Härten führen und sollte vermieden werden.
 Interprime 539 ist nicht geeignet für Boottop- und Unterwasserbereiche.
 Dieses Produkt härtet nicht ausreichend bei Temperaturen unter 5°C. Um optimale Eigenschaften zu erzielen, sollte die Temperatur während der Aushärtung über 10°C liegen.
 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 über dem Taupunkt liegen. Vor der Anwendung sollte das Material auf 21-27 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	
		Vol.	Gebinde
	5 lt	5 lt	5 lt
	1 US Gal	1 US Gal	1 US Gal

Die Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen erfragen Sie bei International

VERPACKUNGSGEWICHT	Verpackungsgröße	Verpackungsgewicht
		5 lt
1 US Gal	9.6 lb	

LAGERUNG	Lagerstabilität
	12 Monate minimum bei 25°C. Danach ist eine Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

Halten Sie Rücksprache mit International.

HAFTUNGS-AUSSCHLUSS

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.

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

© AkzoNobel, 2015

www.international-marine.com