

Epoxid Grundierung/ Deckanstrich

PRODUKTBESCHREIBUNG Wintervariante
Ein hochstrapazierfähiger, oberflächentoleranter Zweikomponenten-Epoxidharz Grund-/Deckanstrich. Sehr guter Korrosionsschutz bei nur einem Anstrich. Eine Niedrigtemperaturversion (bis -5°C) von Interbond 201 ist erhältlich.

ANWENDUNGSBEREICH Als Korrosionsschutz Grundanstrich/Deckanstrich für Decks, Decksausrüstung und Laderäume. zur Verwendung für Instandhaltung und Reparatur

PRODUKTINFORMATION

Farbton KDL549-Signal Grün, KDL274-Rot, KDK724-Sturm Grau, KDF684-Surf Grau

Glanz (verhalten) seidenglanz

Teil B (Härter) KDA100 (gemässigttes Klima)

Volumenfestkörper 74%±2% (ISO 3233:1998)

Mischungsverhältnis 4.00 Volumenteile Teil A zu 1 Volumenteil Teil B

empfohlene Trockenschichtdicke 150 µm Trockenschichtdicke (203 µm Nassschichtdicke)

Theoretische Ergiebigkeit 4,93 m²/lt bei 150 µm Trockenschichtdicke, entsprechenden Verlustfaktor berücksichtigen.

Applikationsmethode Airless Spritzen, Pinsel, Rolle

Flammpunkt Teil A 28°C; Teil B 34°C; Gemisch 29°C (Dieses Produkt, hergestellt und vertrieben in Nordamerika, hat einen Flammpunkt von Teil A 43°C, Teil B 39°C und gemischt 39°C aufgrund der örtlich verwendeten Lösungsmittel. Die Produkteigenschaften werden hierdurch nicht negativ beeinflusst.)

Vorreaktionszeit 30 Minuten bei Temperaturen unter 25°C für KDA100

Trocknungszeiten	5°C	10°C	25°C	35°C
Griffest [ISO 9117/3:2010]	9 Std.	7 Std.	4 Std.	3 Std.
Vollständig Trocken [ISO 9117-1:2009]	47 Std.	29 Std.	9 Std.	5 Std.
Topfzeit	8 Std.	7 Std.	4 Std.	2 Std.

Überarbeitungsintervall - siehe Einschränkungen	Oberflächentemperatur							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Überarbeitet mit	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Interbond 201	24 Std.	28 Tage	18 Std.	28 Tage	6 Std.	28 Tage	4 Std.	15 Tage
Ballastladeräume Interbond 201	24 Std.	3 Mon.	18 Std.	2.5 Mon.	6 Std.	2 Mon.	4 Std.	28 Tage
Interbond 501	24 Std.	21 Tage	18 Std.	21 Tage	6 Std.	21 Tage	4 Std.	21 Tage
Intergard 740	24 Std.	28 Tage	18 Std.	20 Tage	6 Std.	14 Tage	4 Std.	7 Tage
Intersheen 579	24 Std.	3 Tage	18 Std.	3 Tage	6 Std.	3 Tage	4 Std.	3 Tage
Interthane 990	-	-	-	-	9 Std.	24 Std.	5 Std.	24 Std.
Interthane 990E	-	-	-	-	9 Std.	24 Std.	5 Std.	24 Std.

Hinweis Die angegebenen Werte für Topfzeit, Trocknungszeiten und Überarbeitungsintervalle beziehen sich auf das gemässigte Produkt. Daten für die Niedrigtemperaturversion finden Sie auf separatem Datenblatt.

SICHERHEITSDATEN: **VOC** 279 g/lt wie geliefert (EPA Methode 24)
229 g/kg der flüssigen Farbe, wie geliefert. EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)
274 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 Grundierung/ Deckanstrich

ZERTIFIZIERUNG

Dieses Produkt verfügt über folgende Zertifizierung:

- Lebensmittelkontakt - Transport von Getreide (NOHH)
- Schwerentflammbarkeit - Oberflächenverbreitung von Flammen (Exova Warringtonfire)
- Schwerentflammbarkeit - Rauch und Toxizität (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.

Bei Verwendung in Laderäumen ist die Verarbeitungsvorschrift für Interbond 201 zu beachten.

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.

GRUNDINSTANDSETZUNG

Strahlen gem. Standard Sa2 (ISO 8501-1:2007). Falls Oxidation zwischen Strahlreinigung und Applikation von Interbond 201 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

Interbond 201 kann auf Flächen appliziert werden, die gemäß International Paint Hydroblasting Standard HB2 vorbereitet sind und keine stärkere Flugrostbildung als HB2M aufweisen. Wasserstrahlen ist nur für Laderaum, und Überwasserbereiche empfohlen.

Alternativ kann Interbond 201 auf Slurry Blast Standard SB2 mit Flugrost nicht mehr als SB2M vorbereitet werden.

Slurry Blasting ist nur für Laderaum, und Überwasserbereiche empfohlen.

REPARATUR/OBM - Ungeschützter Stahl und Korrosion:

Von Hand oder maschinell auf einen Mindeststandard St2 (ISO 8501-1:2007)Es ist zu beachten, dass sämtlicher Plattenrost entfernt werden muss. Bereiche, die nicht entsprechend mit dem Nadelhammer o. ä. erreicht werden können, sollten gemäss Standard Sa2 (ISO 8501-1:2007) gestrahlt werden. Es wird üblicherweise von den Rostgraden C und D in diesem Standard ausgegangen.

Oder - Strahlreinen gemäss Sa2 (ISO 8501-1:2007). Falls Oxidation zwischen Strahlreinigung und Anwendung von Interbond 201 auftritt, sollte die Oberfläche erneut auf den spezifizierten optischen Standard stahlgereinigt werden. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Oder - Interbond 201 kann auf Oberflächen appliziert werden, die gemäss International Paint Wasserstrahlreinigungsstandard HB2 vorbereitet sind und keine stärkere Flugrostbildung als HB2M aufweisen. Alternativ kann Interbond 201 auf Slurry Blast Standard SB2 mit Flugrost nicht mehr als SB2M vorbereitet werden.

Interbond 201 kann auf die meisten gealterten Anstriche appliziert werden. Lose Anstriche sollten bis zu einem festen Ansatz entfernt werden und Interbond 201 sollte bei einer Überlappung von 2-3 cm auf den Altanstrich appliziert werden. Glänzende Epoxid- und Polyurethananstriche müssen vorher angeraut werden.

Intakter Anstrich:

Dieses Produkt kann als Vollanstrich auf die meisten gebräuchlichen Typen von Farben appliziert werden, die mindestens drei Monate gealtert sind. Es ist ratsam, einen Versuch durchzuführen, bevor ein ganzer Anstrich großflächig appliziert wird. Auf Anfrage hält International Paint eine entsprechende Empfehlung hinsichtlich der Überarbeitbarkeit und der Untergrundvorbehandlung bereit.

Die Einhaltung der Filmschichtdicken ist wichtig, vor allem wenn Altanstriche überarbeitet werden.

Ballastladeräume

Strahlreinigung gem. Sa2½ (ISO 8501-1 :1988)

oder - Interbond 201 kann auf Oberflächen appliziert werden, die gemäss International Hydroblast Standard HB2½ vorbereitet sind und keine stärkere Flugrostbildung als HB2½L aufweisen.

Überarbeitungshinweise bei Reparatur/OBM

Interthane 990 kann auf Interbond 201/100, das mindestens drei Monate alt ist, appliziert werden, vorausgesetzt, dass die Oberfläche mit Frischwasser gereinigt und sämtliche Verunreinigungen entfernt wurden. Entfetten gemäss Standard SSPC-SP1 Lösemittel-Reinigung. Interthane 990 darf nicht auf Interbond 201 niedrigtemperatur Version appliziert werden. Gute kosmetische Erscheinung kann mit Überarbeitung von Intergard 740 und Intersheen 579 erreicht werden.

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-SP2 entspricht St2 (ISO 8501-1:2007)

Epoxid Grundierung/ Deckanstrich

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 0,53-0,84 mm (21-33 thou) Gesamter Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht weniger als 176 - 246 kg/cm ² (2500 - 3500 p.s.i.)
konventionell Spritzen	Applikation mit dem Drucktopf Verfahren ist nicht empfohlen
Pinsel	Verarbeitung mit dem Pinsel ist nur für kleine Flächen zu empfehlen. Mehrfachbeschichtung kann notwendig sein, um spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
Rolle	Empfohlen
Reiniger	International GTA220/GTA822. 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 GTA220/GTA822 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 GTA220/GTA822 reinigen. Es ist ratsam, während eines Arbeitstages die Ausrüstung öfters auszuwaschen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der verarbeiteten Farbmenge, der Temperatur und der verstrichenen Zeit, einschließlich der Unterbrechungen, ab. Das Verfallsdatum ist zu beachten. Überreste und leere Gebinde sind entsprechend der örtlichen Bestimmungen und 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. - Kontakt Regionalbüro

Epoxid Grundierung/ Deckanstrich

EINSCHRÄNKUNGEN

Bei Bearbeitung von großen Flächen ist es notwendig, stark angegriffene oder raue Oberflächen mit dem Pinsel vorzuarbeiten, um eine volle Penetration zu gewährleisten. Ecken und Kanten sind bei Konstruktionen unbedingt vorzulegen.

Interbond 201 Niedrigtemperaturversion darf nicht in Ballast Laderäumen eingesetzt werden.

Optimale Leistungseigenschaften werden erzielt, wenn Interbond 201 auf eine strahlgereinigte Oberfläche appliziert wird.

Interbond 201 hat mit allen auf Epoxid basierenden Beschichtungen gemeinsam, dass es unter UV-Einwirkung zu einer Auskreidung der Oberfläche führt.

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.

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	28.93 Kg
5 US Gal	59 lb

LAGERUNG

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

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

Halten Sie Rücksprache mit International.

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 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, 2024

www.international-marine.com