

IMO Resolution MSC.215 (82) zertifizierter Zinc Silikat Shop Primer

PRODUKTBESCHREIBUNG Ein zweikomponenten Zinksilikat Shopprimer mit guten Schweiß- und Brenneigenschaften, sowie einer guten Beständigkeit bei Bewitterung.

ANWENDUNGSBEREICH Eine Fertigungsbeschichtung um den Stahl zu schützen während der Fabrikation und Montage.
Für den Einsatz mit kontrolliertem Kathodenschutz geeignet.
Für den Einsatz bei Neubauten

PRODUKTINFORMATION	Farbton	NQA805-Dark Grey
	Systemschichtdicke	1 Anstrich mit 15 µm trocken (50 µm nass)
	Glanz (verhalten)	Matt
	Teil B (Härter)	NQA806
	Volumenfestkörper	30% ±2% (ISO 3233:1998)
	Mischungsverhältnis	1 Volumenteile Teil A zu 1 Volumenteile Teil B
	Spezifisches Gewicht	Pastöse (Teil A) 2.47-2.56 Binder (Teil B) 0.86-0.9 Gemischt Farbe 1.66-1.72
	Theoretische Ergiebigkeit	20 m ² /lt bei 15 µm Trockenfilmdicke, entsprechenden Verlustfaktor berücksichtigen.
	Applikationsmethode	Airless Spritzen, Pinsel, konventionell Spritzen, Rolle
	Flammpunkt	Teil A 5°C; Teil B 10°C; Gemisch 10°C

Trocknungszeiten	25°C		30°C		35°C		40°C	
Vollständig Trocken [ISO 9117-1:2009]	7 Min.		6 Min.		5 Min.		4 Min.	
Topfzeit	24 Std.		18 Std.		12 Std.		8 Std.	
Überarbeitungsintervall - siehe Einschränkungen	25°C		30°C		35°C		40°C	
	Überarbeitet mit		Min.		Max.		Min.	

Hinweis Halten Sie Rücksprache mit International für spezielle Empfehlungen.

SICHERHEITSDATEN: **VOC** 620 g/lt wie geliefert (EPA Methode 24)
370 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.

IMO Resolution MSC.215 (82) zertifizierter Zinc Silikat Shop Primer

ZERTIFIZIERUNG

Dieses Produkt verfügt über folgende Zertifizierung:

- IMO PSPC Resolution MSC.215 (82) - American Bureau of Shipping (ABS)
- IMO PSPC Resolution MSC.215 (82) - Bureau Veritas (BV)
- IMO PSPC Resolution MSC.215 (82) - Det Norske Veritas (DNV)
- IMO PSPC Resolution MSC.215 (82) - Lloyds Register (LR)
- IMO PSPC Resolution MSC.215 (82) - Registro Italiano Navale (RINA)

Halten Sie Rücksprache mit International.

Eine Trinkwasserzertifizierung, die von externen Unternehmen durchgeführt wird ist von der Formulierung und/oder vom Fertigungsort abhängig. Produkte, die in verschiedene Länder geliefert werden können somit nicht immer den oben gelisteten Standard aufweisen.

UNTERGRUNDVORBEHAND LUNG

Das Produkt ist entsprechend unserer Marine Interspec zu verarbeiten.

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

NEUBAU

Shop Primer sollten nur in automatischen Entzunderungs- und Beschichtungsanlagen verarbeitet werden.

Strahlen gemäß Standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Empfohlen wird Stahlgrit mit einer Korngröße von 0,6-1,0 mm gemischt mit Stahlkugeln mit einer Korngröße von 0,6-1,4 mm, um ein hauptsächlich scharfkantiges Strahlprofil zu erzeugen.

Falls Oxidation zwischen Strahlreinigung und Applikation von Interplate 805 auftritt, sollte die Oberfläche erneut auf den spezifizierten Standard strahlgereinigt werden.

Halten Sie Rücksprache mit International.

Reinigung

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

Staubrestmengen vor der Applikation sollte nicht höher als "1" für Staubkorngrößen "3", "4" oder "5" (ISO 8502-3:1993).

Salzrestmengen

vor der Applikation sollte nicht höher sein als 50 mg/m² gemäss ISO 8502-6 (1995) und ISO 8502-9 (1998).

Oberflächenprofil

Das Oberflächenprofil muss zwischen 30 und 75 µm liegen (ISO 8503-1/2:1988).

HINWEIS

Für den Einsatz in Nordamerika können folgende Oberflächenvorbereitungsstandards eingesetzt werden:
SSPC-SP10 entspricht Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

IMO Resolution MSC.215 (82) zertifizierter Zinc Silikat Shop Primer

APPLIKATION

Mischung	Interplate 805 wird in zwei Gebinden geliefert, der flüssige Binder (Teil B) und die Paste (Teil A). Der Binder (Teil B) muss langsam unter Rühren zu der Paste (Teil A) gegeben werden. NICHT DIE PASTE ZUM BINDER GEBEN. Vor der Verarbeitung muss das gemischte Material gesiebt werden. Während der Verarbeitung sollte kontinuierlich gerührt werden. Nach dem Mischen sollte das Produkt innerhalb der vorgegebenen Topfzeit verarbeitet werden. Da das Material sehr dünnflüssig ist, muss während der Verarbeitung gerührt werden, um ein homogenes Gemisch zu gewährleisten.
Verdünnung	International GTA803. Nicht mehr verdünnen, als die örtlichen Umweltbestimmungen erlauben.
Airless Spritzen	Empfohlen Düsenbohrung 0,46-0,53 mm (18-21 thou) Gesamter Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht weniger als 70 - 141 kg/cm ² (1000 - 2010 p.s.i.)
konventionell Spritzen	Geeignet. Entsprechende 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. Pinsel und Rolle sind nicht für die Applikation eines Vollarstriches geeignet. Hierfür sollte Airless Spritzen eingesetzt werden.
Reiniger	International GTA822
Arbeitsunterbrechung und Reinigung	Material nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät belassen. Gründlich mit International 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 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

R.O.W. - Contact Regional Office

IMO Resolution MSC.215 (82) zertifizierter Zinc Silikat Shop Primer

EINSCHRÄNKUNGEN

Die Trockenzeiten sind abhängig von der Untergrundtemperatur und dem Belüftungsgrad.
Die Aushärtung wird verzögert bei einer Luftfeuchtigkeit unter 50%.
Interplate 805 ist nicht für manuelle Spritzapplikation geeignet.
Shop Primer sind nicht geeignet, bereits beschichtete Flächen mit sich selbst auszubessern.

Filmschichtdicke

Minimum Filmschichtdicke

Schichtdicken unterhalb der spezifizierten 15 µm kann zu vorzeitigen Schäden und Korrosion im Shopprimer führen, dieses kann zu einem Mehraufwand der Untergrundvorbehandlung führen.

Maximum Filmschichtdicke

Schichtdicken oberhalb der spezifizierten 15 µm können die Schweiß- und Brenneigenschaften erheblich beeinträchtigen, ferner werden die Eigenschaften des Folgesystems dadurch beeinträchtigt. Schichtdicken über 25 µm sollten vermieden werden.

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.

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 Anwendungseigenschaften 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 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 - akurate 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	10 lt	20 lt	10 lt	10 lt
Die Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen erfragen Sie bei International					
VERPACKUNGSGEWICHT	Verpackungsgröße	Verpackungsgewicht			
	20 lt	36.35 Kg			
LAGERUNG	Lagerstabilität	12 Monate bei 25°C. Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.			

FERTIGUNGSUNGSOR

Vereinigtes Königreich, Saudi-Arabien. **Eine Auswahl aus der entsprechenden Liste.**

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, 2018

www.international-marine.com