

Zink Silikat Shop Primer

PRODUKTBESCHREIBUNG Ein 2-Komponenten, Zinksilikat Shop Primer mit einem guten Korrosionsschutz und einer Hitzebeständigkeit bis 800°C. Ebenso eine gute Resistenz beim Schweißen, Schneiden und Richtarbeiten. Geeignet zum Schnellschweißen und ermöglicht bessere Kontrolle bei der folgenden Untergrundvorbehandlung.

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	NQA856-Grau , Andere Farbtöne können in einigen Ländern verfügbar sein - siehe unter `weltweite Verfügbarkeit`
Glanz (verhalten)	Matt
Teil B (Härter)	NQA857
Volumenfestkörper	25% ±2% (ISO 3233:1998)
Mischungsverhältnis	0.67 Volumenteile Teil A zu 1 Volumenteile Teil B
empfohlene Trockenschichtdicke	15 µm Trockenschichtdicke (60 µm Nassschichtdicke)
Theoretische Ergiebigkeit	16,7 m²/lit bei 15 µm Trockenfilmdicke, entsprechenden Verlustfaktor berücksichtigen.
Applikationsmethode	Airless Spritzen, Pinsel, konventionell Spritzen, Rolle
Flammpunkt	Teil A 5°C; Teil B 10°C; Gemisch 13°C
Vorreaktionszeit	nicht erforderlich

Trocknungszeiten	5°C		10°C		25°C		35°C	
Vollständig Trocken [ISO 9117-1:2009]					5 Min.		4 Min.	
Topfzeit	24 Std.		24 Std.		24 Std.		8 Std.	
Überarbeitungsintervall - siehe Einschränkungen			Oberflächentemperatur					
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Überarbeitet mit	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.

Hinweis Halten Sie Rücksprache mit International.

SICHERHEITSDATEN: **VOC** 628 g/lit wie geliefert (EPA Methode 24)
472 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.

Zink Silikat Shop Primer

ZERTIFIZIERUNG

Dieses Produkt verfügt über folgende Zertifizierung:

- Überschweißbarkeit - Shop Primers for Corrosion Protection of Steel Plates and Structures (DNV)
- Überschweißbarkeit - Approval of Prefabrication Primers (LR)

Halten Sie Rücksprache mit International.

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.

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 855 auftritt, sollte die Oberfläche erneut auf den spezifizierten Standard strahlgereinigt werden.

Stellen Sie sicher, dass die zu beschichtende Fläche sauber und trocken ist vor der Applikation mit Interplate 855

Halten Sie Rücksprache mit International.

HINWEIS

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

Zink Silikat Shop Primer

APPLIKATION

Mischung	Das Material wird als Einheit in zwei Behältern bereitgestellt. Mischen Sie immer eine ganze Einheit im Verhältnis. Die Paste (Teil A) mit dem Rührgerät aufrühren und langsam und vorsichtig den Binder (Teil B) während des Rührens hinzufügen. Mindestens 5 Minuten rühren, dann das Material vor dem Spritzen durch ein Sieb geben (30 -60). Auch während der Verarbeitung weiter rühren.
Verdünnung	GTA820 (Winterversion), GTA840 (Sommerversion) Nicht empfohlen. Verwenden Sie International GTA820, GTA840 nur in außergewöhnlichen Umständen (max. 15% Vol.). NICHT stärker verdünnen als durch die örtlichen Umweltbestimmungen erlaubt ist
Airless Spritzen	Empfohlen Düsenbohrung 0,38-0,58 mm (15-23 thou) Gesamter Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht weniger als 60 - 100 kg/cm ² (850 - 1420 p.s.i.)
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 GTA820/GTA840

Arbeitsunterbrechung und Reinigung

Material nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät belassen. Gründlich mit International GTA820/GTA840 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 GTA820/GTA840 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

R.O.W. - Contact Regional Office

Zink Silikat Shop Primer

EINSCHRÄNKUNGEN

Die Trockenzeiten sind abhängig von der Untergrundtemperatur und dem Belüftungsgrad. Die Aushärtung wird verzögert bei einer Luftfeuchtigkeit unter 50%. Interplate 855 ist nicht für manuelle Spritzapplikation geeignet. Bei höheren Trockenschichtdicken können die Fabrikationseigenschaften (Schweißen und Schneiden) beeinträchtigt werden. Shop Primer sind nicht geeignet, bereits beschichtete Flächen mit sich selbst auszubessern.

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	8 lt	20 lt	12 lt	15 lt

Die Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen erfragen Sie bei International

VERPACKUNGSGEWICHT	Verpackungsgröße	Verpackungsgewicht
	20 lt	26.2 Kg

LAGERUNG	Lagerstabilität	Explosionsgeschützte Lagerung gefordert.
		Teil A - 12 Monate minimum vom Tag der Fertigung in einem geschützten Lager bei Temperaturen bis 25°C. Teil B - 6 Monate minimum vom Tag der Fertigung bei Temperaturen bis 25°C Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

NQA855 - rot (nur Europa), NQA858 - dunkel grün (Mercosul - nur in Argentinien, Brasilien, Chile & Uruguay), 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, 2018

www.international-marine.com