

Interprime 820

Grundierung

2-Komponenten Epoxidgrundierung



PRODUKT BESCHREIBUNG

2-Komponenten Epoxidgrundierung mit inaktiven Pigmenten und Additiven. Interprime 820 ist geeignet für die Verwendung auf Stahl und Aluminium im Über- und Unterwasserbereich.

- * exzellente Korrosionsschutzeigenschaften.
- * einfaches Schleifen
- * zwei Farbtöne zur Kontrolle der einzelnen Schichten.

PRODUKT INFORMATION

Farbton:	YPA828-Weiß, YPA829-Grau
Glanzgrad:	Satin
Spezifisches Gewicht:	1.54
Volumenfestkörperanteil	47%
Mischungsverhältnis:	3:1 nach Volumen
Härter	YPA824
Typische Haltbarkeit	2 Jahre
VOC:	431 g/L
Gebindegröße:	5 l, 20 l

TROCKNUNGS-ÜBERARBEITUNGS- INFORMATIONEN

	Trocknung							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)	
Staubtrocken	12 Std.		9 Std.		6 Std.		5 Std.	
Topfzeit	12 Std.		6 Std.		4 Std.		3 Std.	

	Überarbeitung							
	Untergrundtemperatur							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)	
Überarbeitung mit	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Epoxy Tiecoat	36 Std.	6 Monate	16 Std.	6 Monate	8 Std.	6 Monate	6 Std.	3 Monate
Interfill 830	48 Std.	3 Monate	36 Std.	3 Monate	24 Std.	3 Monate	24 Std.	3 Monate
Interfill 833	48 Std.	3 Monate	36 Std.	3 Monate	24 Std.	3 Monate	24 Std.	3 Monate
Interprime 820	36 Std.	6 Monate	16 Std.	6 Monate	8 Std.	6 Monate	6 Std.	3 Monate
Interprime 880	36 Std.	6 Monate	16 Std.	6 Monate	8 Std.	6 Monate	6 Std.	3 Monate
Interprotect	36 Std.	6 Monate	16 Std.	6 Monate	8 Std.	6 Monate	6 Std.	3 Monate
Interprotect (Professional)	36 Std.	6 Monate	16 Std.	6 Monate	8 Std.	6 Monate	6 Std.	3 Monate
Interthane 990	36 Std.	6 Tage	16 Std.	5 Tage	12 Std.	3 Tage	6 Std.	2 Tage
Perfection Pro Undercoat	36 Std.	6 Tage	16 Std.	5 Tage	12 Std.	3 Tage	6 Std.	2 Tage
Perfection Undercoat	36 Std.	6 Tage	16 Std.	5 Tage	12 Std.	3 Tage	6 Std.	2 Tage
Quick Build Sealer	36 Std.	6 Monate	16 Std.	6 Monate	12 Std.	6 Monate	6 Std.	3 Monate
Quick Build Surfacer	36 Std.	6 Monate	16 Std.	6 Monate	12 Std.	6 Monate	6 Std.	3 Monate

VERARBEITUNG UND VERWENDUNG

Vorbereitung

STAHL/ALUMINIUM Entfetten mit Lösemittel oder verwendbaren Entfettern.
STAHL Sandstrahlen für eine Reinheit von SA 2½. Sollte Sandstrahlen nicht möglich sein, muss die Oberfläche mit einer Schrubbscheibe mit 24-36er Körnung zu einer gleichmäßigen, sauberen und metallisch blanken Oberfläche mit einer Rauigkeit von 50-75 micron geschliffen werden.
BLEI Entfetten mit Lösemittel oder verwendbaren Entfettern. Gründlich mit 120er Schleifpapier oder elektrischer Drahtbürste bearbeiten. Gründlich reinigen und trocknen lassen. Grundieren Sie mit International Grundierung, entsprechend des spezifizierten Systems.
ALUMINIUM Strahlen mit Aluminiumoxid oder kupferfreiem Equivalent. Falls Strahlen nicht möglich, mit 24-36er Schiebe zu einer gleichmäßigen, sauberen und metallisch blanken Oberfläche mit einer Rauigkeit von 50-75 micron/2-3 mils geschliffen werden.
ROSTFREIER STAHL Leicht Strahlen, um eine Oberflächenprofil von 50 µm zu erhalten, anschließend verdünntes Interprime 820 als Haftgrund auftragen.
BLANKES GELCOAT Mit Super Cleaner waschen, mit Frischwasser spülen und trocknen lassen. Mit 80er Schleifpapier

Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an Ihren lokalen Fachhändler oder besuchen Sie unsere Internet-Seite: www.yachtpaint.com.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt. © AkzoNobel 2018.

Interprime 820

Grundierung

2-Komponenten Epoxidgrundierung



	<p>anschleifen. Stellen Sie sicher, dass Schleifrückstände vor weiteren Arbeitsschritten sorgfältig entfernt wird.</p> <p>EPOXID GRUNDIERUNGEN Mit 120-180er Schleifpapier aufrauen oder sweepen.</p> <p>EPOXID SPACHTTEL Schleifen mit 60-120er Körnung. Epoxidspachtelmassen nicht mit Lösemittel abwischen.</p>
Methode	Entfernen Sie Strahl- oder Schleifrückstände mit einem Gebläse & bürsten oder saugen Sie die Oberfläche ab. Bringen Sie die spezifizierte Anzahl von Schichten im Spritzverfahren unter Einhaltung der Überarbeitungsintervalle auf. Wenn Interprime 820 direkt auf Metalloberflächen aufgetragen wird, sollte es 15% mit YTA910, YTA920 verdünnt und in einer Schichtdicke von 160µm NSD aufgetragen werden.
Hinweise	<p>Mischen Mischen Sie Basis und Härter sorgfältig im spezifizierten Verhältnis mischen.</p> <p>Verdünnung YTA910, YTA920. Die Auswahl der Verdünnung ist abhängig von der Temperatur bei der Verarbeitung und von der Verarbeitungsmethode (Airless- oder konventionelles Spritzverfahren, Drücken etc.).</p> <p>Reiniger International Gerätereiniger GTA822.</p> <p>Airless Spritzverfahren Druck: 175 bar. Düsengröße: 1560-2180.</p> <p>Konventionelle Spritzverfahren Beim konventionellen Spritzen 15-20% mit YTA910, YTA920 verdünnen. Dickschichtige Anstriche nicht übermäßig verdünnen. Druck: <1 bar (Kessel)/3-4 bar (Zerstäubung). Düsengröße: 1.8 mm.</p> <p>Pinzel Bei Ausbesserungsarbeiten mit dem Pinzel verarbeiten.</p> <p>Zusätzliche Informationen Die empfohlene Schichtdicke nicht überschreiten, da dies zu Lösemiteleinschlüssen führen kann. Spachtelmassen sollten vor einer weiteren Beschichtung zu einer Härte von 50 "Shore D Hardness" aushärten.</p>
Einige wichtige Punkte	Nicht bei Temperaturen unter 10°C/50°F verarbeiten. Nicht verwenden, wenn nicht mit dem Härter im richtigen Mischungsverhältnis gemischt. Nicht verarbeiten, wenn die Gefahr von Kondensationsfeuchtigkeit auf der Oberfläche besteht. Nicht dicker als 800µm Nassschichtdicke auftragen, denn das würde zu Rissbildung und Lösemiteleinschlüssen führen. Epoxidspachtelmassen nicht mit Lösemittel abwischen. Die Umgebungstemperatur sollte mindestens 10°C und maximal 35°C betragen. Produkttemperatur: Minimal: 10°C Maximal: 35°C. Die Untergrundtemperatur sollte mindestens 10°C und maximal 35°C betragen.
Kompatibilität/Untergründe	Geeignet für Oberflächen aus Stahl, Aluminium und Laminat. Geeignet für Trimmklappen und Antriebe aus rostfreiem Stahl. Kompatibel mit speziellen Epoxy basierenden Grundierungen und Spachteln.
Ergiebigkeit	(Theoretisch) - 3.64 m²/l (Praktisch) - 2.8 m²/l gespritzt
Empfohlene TSD pro Schicht	125 µm (trocken)
Empfohlene NSD pro Schicht	266 µm (nass)
Applikationsmethode	Airless Spritzverfahren, Pinzel, Konventionelle Spritzverfahren, Rolle

TRANSPORT-, LAGER- UND SICHERHEITSHINWEISE

Lagerung	<p>ALLGEMEINE INFORMATION:</p> <p>Vermeiden Sie extreme Temperaturen und halten Sie die Dose geschlossen. Um eine maximale Lagerfähigkeit von Interprime 820 zu erhalten, muss das Gebinde sorgfältig verschlossen sein. Die Lagertemperatur sollte zwischen 5°C/41°F und 35°C/95°F liegen. Vor direktem Sonnenlicht schützen.</p> <p>TRANSPORT:</p> <p>Interprime 820 muss während Transport und Lagerung in sicher verschlossenen Behältern aufbewahrt werden.</p>
Sicherheit	<p>ALLGEMEIN:</p> <p>Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt und/oder die Sicherheitshinweise auf dem Etikett vor der Verarbeitung oder fragen Sie unsere Techniker an der Hotline.</p> <p>ENTSORGUNG:</p> <p>Lassen Sie Farbe und Farbreste nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen. Entsorgen Sie die Gebinde entsprechend den lokalen Vorschriften. Reste in Farbgebinden aushärten lassen.</p> <p>Reste von Interprime 820 sind Sondermüll und können nicht über den Hausmüll entsorgt werden. Die Entsorgung von Resten muss entsprechend der geltenden Gesetze erfolgen. Informationen erhalten Sie bei Ihrem örtlichen Entsorgungsunternehmen.</p>
WICHTIGER HINWEIS	<p><i>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 Gewissen. 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 keine Verpflichtung welcher Art auch immer, für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden (ausgenommen Todesfolge oder gesundheitliche Schäden durch unsere Fahrlässigkeit), die aus der Verwendung unseres Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Die Angaben in diesem Datenblatt werden von Zeit zu Zeit auf den neusten Stand der praktischen Erfahrungen und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht. Der Anwender muss vor der Verwendung sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neuste Ausgabe ist.</i></p>

Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an Ihren lokalen Fachhändler oder besuchen Sie unsere Internet-Seite: www.yachtpaint.com.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt. © AkzoNobel 2018.