

PRODUKT BESCHREIBUNG

Epoxy GP Coating ist eine Grundierung für vorbehandelten Stahl, Aluminium und maßhaltigem Sperrholz. Das Produkt ist universell mit 2-Komponenten Produkten beschichtbar.

PRODUKT INFORMATION

Farbton:	IPB110-Weiß, IPB164-Grau (Hellgrau - RAL7035).
Glanzgrad:	Matt
Spezifisches Gewicht:	1.33
Volumenfestkörper:	46%
Mischungsverhältnis:	100 Part A : 15 Part B nach Volumen. 100 Part A : 10 Part B nach Gewicht.
Härter	IPB112
Typische Haltbarkeit:	1 Jahre
VOC:	468 g/l
Gebindegröße:	5 l , 20 l

TROCKNUNGS-ÜBERARBEITUNGS- INFORMATIONEN

	Trocknung			
	10°C (50°F)	15°C (59°F)	23°C (73°F)	35°C (95°F)
Ausgehärtet nach		48 Std.	24 Std.	12 Std.
Staubtrocken		2 Std.	1 Std.	1 Std.
Topfzeit		8 Std.		

Hinweis: Die Topfzeit verkürzt sich bei steigenden Temperaturen und steigendem Volumen. Die Topfzeit bezieht sich auf die mögliche Zeit der Verarbeitung. Wir empfehlen immer nur die Menge anzumischen, die innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Die angegebenen Trocknungszeiten in diesem Datenblatt wurden ohne die Zugabe von Verdünnung ermittelt. Die Trocknungszeit wird je nach Verarbeitungsmethode, Verdünnungsmenge und Verdünnungstyp variieren.

Überarbeitung mit	Überarbeitung							
	Untergrundtemperatur							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Epoxy Finishing Filler	48 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.
Epoxy GP Coating	48 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.
Interfill 550	48 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.
Interfill 830	48 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.
Interfill Deck	48 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.
Interior Primer 860	48 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.
Interprime 450	48 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.
Interprime 820	48 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.
Interprotect (Professional)	48 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.
Interthane 870	48 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.
Interthane 990	48 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.
Perfection Undercoat	48 Std.	unbegr.	24 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.	16 Std.	unbegr.

Hinweis: Alle Überarbeitungszeiten sind ungefähre Angaben. Wenn die Fläche beschichtet werden soll, muss die Oberfläche trocken, sauber, fett- und staubfrei sein.

Maximale Überarbeitungszeit ohne Schleif beträgt 6 Monate (in der Halle). Inspektion auf Sauberkeit wird empfohlen. Nicht mit Lösungsmitteln abwischen.

Interfill 550 nicht in allen Ländern verfügbar.

VERARBEITUNG UND VERWENDUNG

Vorbereitung

STAHL Entfernen Sie Rost, Staub, Öl, Fett und Schmutz und stellen Sie sicher, dass die Oberfläche trocken ist. Die Oberfläche nahezu bis zum blanken Metall (SA2,5) in Übereinstimmung mit ISO8501-1 strahlen. Schleif- oder Strahlrückstände entfernen. Dazu eignet sich saubere Druckluft und abfegen. Am besten eignet sich absaugen. Sollte Strahlen nicht möglich sein, muss Stahl mit Topfbürste und Schleifscheibe (Korund 24er Korn) auf Reinheit ST3 gebracht werden. Schleifrückstände entfernen.

STAHL mit Shopprimer Falls die Stahloberfläche mit einem Shopprimer beschichtet ist, muss dieser in guten Zustand und für das gewählte Anstrichsystem als Untergrund geeignet sein. Der Shopprimer muss auf einem Stahluntergrund,

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.

der zuvor auf SA 2,5 gestrahlt worden ist, aufgetragen worden sein.

Außenbereich Entfernen Sie Rost, Staub, Öl, Fett und Schmutz und stellen Sie sicher, dass die Oberfläche trocken ist. Alle unbehandelten Schweißnähte, Rostflecken und Brandzonen oder andere Beschädigungen im (Shop)primer mit einem nicht zu groben, trockenen und scharfkantigen Strahlmittel auf SA 2,5 (ISO8501-1) strahlen. Den intakten Shopprimer "sweepblasted". Sollte Strahlen nicht möglich sein, muss Stahl mit Topfbürste und Schleifscheibe (Korund 24er Korn) auf Reinheit ST3 gebracht werden.

Innenbereich Entfernen Sie Rost, Staub, Öl, Fett und Schmutz und stellen Sie sicher, dass die Oberfläche trocken ist. Alle unbehandelten Schweißnähte, Rostflecken und Brandzonen oder andere Beschädigungen im (Shop)primer mit rotierenden Stahlbürsten und/oder Schleifscheiben vorbehandeln. Stellen Sie die sorgfältige Reinigung der Oberfläche sicher.

ALUMINIUM

Außenbereich Reinigen Sie die Oberfläche mit Super Cleaner (anschließend gründlich mit Frischwasser spülen) und strahlen Sie die Oberfläche mit trockenem, metallfreiem, feinem, scharfen Strahlgut. Die erste Schicht Epoxy GP Coating schnellstmöglich nach der Oberflächenvorbehandlung auftragen. Alternativ kann die Oberfläche nach Reinigung und Schleifen mit 24-80er Schleifmittel (Aluminiumoxid oder Vergleichbarem) chemisch behandelt werden.

Innenbereich Oberfläche gründlich mit Super Cleaner mittels Hochdruck- oder Dampfreiniger reinigen. Mit Frischwasser spülen. Den Vorgang wiederholen bis die Oberfläche vollständig sauber und fettfrei ist.

SPERRHOLZ: Das Holz mit Degreaser (Oplosser) oder 600 Wipedown Solvent entfetten. Schleifrückstände müssen vollständig entfernt werden, da diese die Haftung der Anstriche negativ beeinflussen. Schleifen Sie die gesamte Oberfläche mit 150-180er Schleifpapier. Die Oberfläche mit Degreaser (Oplosser) oder 600 Wipedown Solvent und sauberen Tüchern reinigen. Tropisches Hartholz muss immer mit Degreaser (Oplosser) entfettet werden.

GFK GFK gründlich mit Degreaser (Oplosser) oder mit 600 Wipedown Solvent entfetten. Alle Rückstände von Staub/Kontamination müssen komplett entfernt sein, da sie die Haftung verschlechtern.

Methode

Weitere Informationen zum Schleifen finden Sie in der Broschüre zum Thema Schleifen und dessen Bedeutung.

Hinweise

Mischen Stellen Sie die Einhaltung des korrekten Mischungsverhältnisses nach Volumen sicher. Part A vor dem Gebrauch sorgfältig aufrühren, bis ein homogener Farbton entstanden ist. Verwenden Sie Mixgeräte, die entweder mit einem Luftmotor oder einem explosionsgeschützten Elektromotor angetrieben werden. Dann Part B (Härter) unter Rühren hinzugeben und zu einem homogenen Mischung aufrühren.

Verdünnung Verdünnung Nr.7

Verdünnen Ist die Farbe zu dick, z.B. durch zu niedrige Temperatur, kann etwas verdünnt werden, um die Viskosität zu senken. Die erforderliche Menge Verdünnung ist abhängig von den Verarbeitungsbedingungen und der Verarbeitungsmethode. Verdünnung erst nach dem sorgfältigen Mischen der Komponenten zugeben.

Reiniger Verdünnung Nr.7 oder Degreaser (Oplosser).

Ventilations- und Luftfeuchtigkeitskontrolle Um eine ausreichende Härtung zu erreichen, darf die Luftfeuchtigkeit 80% rel. Luftfeuchtigkeit nicht übersteigen. Während der Verarbeitung und Trocknung in engen Räumen, muss aus Gründen des Gesundheits und Arbeitsschutzes und zur Unterstützung des Trocknungsprozesses für eine kontinuierliche Be- und Entlüftung gesorgt werden.

Airless Spritzverfahren Bei 23°C 5-15°C mit Verdünnung Nr. 7 verdünnen. Düsengröße: 0.48 mm/19 thou. Druck 140 - 160 bar.

Konventionelles Spritzen Bei 23°C 15-23°C mit Verdünnung Nr. 7 verdünnen. Düsengröße: 2.0-2.2 mm/80-86 thou. Druck: 3-4 bar.

Pinself Bei 23°C 0-5% mit Verdünnung Nr. 7 verdünnen.

Rolle Bei 23°C 0-5% mit Verdünnung Nr. 7 verdünnen.

Zusätzliche Informationen Wenn der Rumpf mit Epoxy GP Coating beschichtet werden soll und für eine längere Zeit der Umwelt ausgesetzt werden wird, mindestens 2 Schichten mit einer Trockenschichtdicke von 80 µm pro Schicht auftragen.

Einige wichtige Punkte

Die Umgebungstemperatur sollte mindestens 10°C und maximal 35°C betragen. Die Untergrundtemperatur sollte mindestens 10°C und maximal 35°C betragen. Produkttemperatur: Minimal: 10°C Maximal: 35°C. Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen, um Kondenswasserbildung zu vermeiden. Es empfiehlt sich, das Produkt nicht bei schlechter Witterung zu verarbeiten. Die Ergiebigkeit ist abhängig von verschiedenen Faktoren, z. B. Form, Oberflächenrauigkeit, Verarbeitungsmethode und Verarbeitungsbedingungen, abhängig.

Kompatibilität/Untergründe

Stahl, mit oder ohne Shopprimer, Aluminium und maßhaltiges Bootsbausperrholz.

Anzahl Schichten

Variabel. Prüfen Sie die individuelle Spezifikation.

Ergiebigkeit

(Theoretisch) - 7.6 m²/l mit Pinsel/Rolle; 4,5 m²/l Airless - Spritzverfahren.
(Praktisch) - 6.9 m²/l mit Pinsel/Rolle; 3,4 m²/l Airless - Spritzverfahren.

Empfohlene TSD pro Schicht

60 µm (trocken) mit Rolle / Pinsel, 100 µm (trocken) durch Airless Spritzen

Empfohlene NSD pro Schicht

130 µm (nass) mit Rolle oder Pinsel, 217 µm (nass) durch Airless Spritzen

Applikationsmethode

Airless Spritzverfahren, Pinsel, Konventionelles Spritzen, Rolle

TRANSPORT-, LAGER- UND SICHERHEITSHINWEISE

Lagerung

ALLGEMEINE INFORMATION:

Vermeiden Sie extreme Temperaturen und setzen Sie das Produkt nicht der Luft aus. Um eine maximale Lagerfähigkeit von Epoxy GP Coating zu erhalten, muss das Gebinde sorgfältig verschlossen sein. Die Lagertemperatur sollte zwischen

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.

5°C/41°F und 35°C/95°F liegen. Vor direktem Sonnenlicht schützen.

TRANSPORT:

Während Transport und Lagerung muss sich das Produkt in sicher verschlossenen Behältern befinden.

Sicherheit

ALLGEMEIN: Vermeiden Sie Haut- und Augenkontakt. Epoxy GP Coating kann Hautreaktionen auslösen. Tragen Sie stets Schutzhandschuhe, Schutzbrille und den ganzen Körper bedeckende Kleidung. Bei Hautkontakt sofort mit Wasser und Seife waschen. Während des Umgangs mit Farbe nicht essen, trinken oder rauchen. Verwenden Sie ein geeignetes Atemschutzsystem. Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt und/oder die Sicherheitshinweise auf dem Etikett vor der Verarbeitung oder fragen Sie unsere Techniker an der Hotline.

ENTSORGUNG: 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. Reste von Epoxy GP Coating 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.

WICHTIGER HINWEIS

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 neueste Ausgabe ist.