

PRODUKTBESCHREIBUNG Ein einkomponentiger teerfreier Vinyl, der bis -5°C (23°F) verarbeitet werden kann.

ANWENDUNGSBEREICH Als Korrosionsschutz für den Bereich über und unter der Wasserlinie und auch als Haftvermittler über TBT-haltige Antifouling.
Für den Einsatz mit kontrolliertem Kathodenschutz geeignet.
Anwendung bei Neubauten oder für Instandhaltungsarbeiten an Bord.

PRODUKTINFORMATION	Farbton	JVA202-Aluminium, JVA207-Black
	Glanz (verhalten)	Nicht zutreffend
	Härter	Nicht zutreffend
	Volumenfestkörper	40% ±2% (ISO 3233:1998)
	Mischungsverhältnis	Nicht zutreffend
	empfohlene Trockenschichtdicke	75 µm trocken (188 µm nass)
	Theoretische Ergiebigkeit	5.33 (m ² /Ltr) bei 75µm Trockenfilmdicke, entsprechenden Verlustfaktor berücksichtigen.
	Applikationsmethode	Airless, Pinsel, Rolle
	Flammpunkt	Einkomponentig 26°C
	Vorreaktionszeit	Nicht zutreffend

Trocknungszeiten

	-5°C	5°C	25°C	35°C
Griffest (ISO 1517:73)	4Std.	4Std.	2Std.	60Min.
Vollständig trocken (ISO 9117:90)	24Std.	12Std.	8Std.	4Std.

Überarbeitungsintervall - siehe Einschränkungen

Oberflächentemperatur

Überarbeitet mit	-5°C		5°C		25°C		35°C	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Interfine 599	16Std.	7Tage	12Std.	7Tage	8Std.	7Tage	5Std.	7Tage
Interlac 665	16Std.	7Tage	12Std.	7Tage	8Std.	7Tage	5Std.	7Tage
Intersheen 579	16Std.	7Tage	12Std.	7Tage	8Std.	7Tage	5Std.	7Tage
Intersmooth 360 SPC	16Std.	7Tage	12Std.	7Tage	8Std.	7Tage	5Std.	7Tage
Intersmooth 365 SPC	16Std.	7Tage	12Std.	7Tage	8Std.	7Tage	5Std.	7Tage
Intersmooth 460 SPC	16Std.	7Tage	12Std.	7Tage	8Std.	7Tage	5Std.	7Tage
Intersmooth 465 SPC	16Std.	7Tage	12Std.	7Tage	8Std.	7Tage	5Std.	7Tage
Interswift 655	16Std.	14Tage	12Std.	14Tage	8Std.	14Tage	5Std.	14Tage
Intertuf 203	16Std.	6Mon.	12Std.	6Mon.	8Std.	6Mon.	4Std.	6Mon.

Hinweis: Für andere Antifouling, halten Sie Rücksprache mit International.

SICHERHEITS DATEN VOC

529 g/Ltr wie geliefert: (EPA Methode 24)
498 g/kg EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

ZERTIFIZIERUNG Folgende Zertifizierung liegt für dieses Produkt vor:

- Gemäß Test ASTM D5108-96 (modifiziert) wirkt Intertuf 203 als Sperrschicht und verhindert ein Durchdringen von TBT aus darunterliegenden, TBT-haltigen Antifouling. Langzeitversuche laufen noch.

Für Einzelheiten halten Sie bitte Rücksprache mit International.

SYSTEMAUFBAU Fragen Sie Ihren Repräsentanten von International 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. Entsprechend mit Hochdruckfrischwasser oder Frischwasser waschen und alles Öl, Fett, lösliche Verunreinigungen gemäss SSPC-SP1 Lösemittelreinigung entfernen.

NEUBAU

Schweißspritzer wo nötig entfernen, Schweißnähte und scharfe Kanten glätten.

Schweißnähte und beschädigte Bereiche gemäss Standard Sa2½ (ISO 8501-1:1988) vorbehandeln oder mechanisch Schleifen gemäß Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Für PVB und nicht geprüfte Shopprimer ist ein Strahlen gemäss Standard Sa2½ (ISO 8501-1:1988) erforderlich.

Bei Eisenoxidepoxid-Shopprimern sicherstellen, dass die intakten Primerflächen sauber und trocken sind. Schweißnähte und beschädigte Bereiche sind auf den spezifizierten Standard vorzubereiten (z. B. Sa2½/ISO 8501-1:1988)

Für Grundierungen mit hohem Zinkanteil die Fläche Strahlwaschen AS2 (International Sweep Blast Standard) oder Schleifen Pt3 (JSRA SPSS:1984).

Bei gestrahlten Flächen sollte sichergestellt werden, dass die Grundbeschichtung appliziert wird, bevor die gestrahlte Fläche anfängt erneut zu korrodieren. Sollte dieses der Fall sein, muß erneut auf den spezifizierten Standard gestrahlt werden.

Bei unterschiedlichen Korrosionsschutzsystemen, wo Intertuf 203 schon bewittert ist, halten Sie Rücksprache mit International.

GRUNDINSTANDSETZUNG

Strahlreinigen gemäss Standard Sa2½ (ISO 8501-1:1988). Falls Oxidation zwischen Strahlreinigung und Applikation von Intertuf 203 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.

Halten Sie Rücksprache mit International für spezielle Empfehlungen.

HINWEIS:

Für den Einsatz in Nordamerika können folgende Oberflächenvorbereitungsstandards eingesetzt werden:

SSPC-SP10 entspricht Sa2½ (ISO 8501-1:1988)

SSPC-SP11 entspricht Pt3 JSRA SPSS:1984)

APPLIKATION

Mischung	Dieses Material ist ein Einkomponenten Anstrich und sollte vor der Anwendung gründlich mit einem Rührgerät gemischt werden.
Verdünnung	Nicht empfohlen. Verwenden Sie International GTA007 nur in außergewöhnlichen Umständen (max. 5% Vol.). NICHT stärker verdünnen als durch die örtlichen Umweltbestimmungen erlaubt ist
Airless Spritzen	Empfohlen. Düsenbohrung 0,53 - 0,66mm (0,021-0,026 Zoll) Gesamter Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht weniger als 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)
Konventionell Spritzen	Applikation mit dem Drucktopf Verfahren ist nicht empfohlen
Pinsel	Die Verarbeitung mit dem Pinsel ist nur für kleine Bereiche zulässig. 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 GTA007
Arbeitsunterbrechung und Reinigung	Nach dem Gebrauch sofort sämtliche Ausrüstungsgegenstände mit International Verdünnung GTA007 reinigen. Alles nicht verwendete Material sollte in fest schließenden Gebinden aufbewahrt werden. Partiiell gefüllte Gebinde können an der Oberfläche eine Haut und/oder eine erhöhte Viskosität des Materials aufweisen. Vor der Anwendung sollte das Material gefiltert werden.
Schweißen	Beim Schweißen oder Schneiden von Metall das 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

EINSCHRÄNKUNGEN

Optimale Leistungseigenschaften werden erzielt, wenn Intertuf 203 auf eine strahlgereinigte Oberfläche appliziert wird.
Intertuf 203, JVA202 aluminium muß im Anstrichsystem als erster Anstrich spezifiziert sein.
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 für entsprechende 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 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 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

20 Liter in einem 20 Liter Behälter
5 US Gallonen (18,93 lt) in einem 5 US Gallonen Behälter
Die Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen erfragen Sie bei International.

Verpackungsgewicht

20 Liter Einheit: 24,40 kg
5 US Gallonen Einheit: 50,2 lb (22,8 kg)

LAGERUNG


Lagerstabilität:
Mindestens 24 Monate bei 25°C (77°F) . Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

JVA204 - Bronze (nur in : Mercosul - Argentinien, Brasilien, Chile & Uruguay)
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 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, die aus der Verwendung dieses Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen". 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 sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist.

 **International** und alle erwähnten Produktnamen in diesem Datenblatt sind Warenzeichen von, oder lizenziert durch Akzo Nobel. © Akzo Nobel.
© Akzo Nobel, 2006

Weltweite Betriebe

Ägypten, Argentinien, Australien, Bahrain, Belgien, Brasilien, Bulgarien, Chile, Dänemark, Iran, Deutschland, die Niederlande, Türkei, Ecuador, Estland, Fidschi, Finnland, Frankreich, Griechenland, Hong-Kong, Indien, Indonesien, Island, Italien, Japan, Kanada, Kolumbien, Kroatien, Kuba, Kuwait, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malaysia, Malta, Mexiko, Neuseeland, Nord Irland, Norwegen, Pakistan, Panama, Papua-Neuguinea, Peru, Philippinen, Polen, Portugal, Qatar, Republik Irland, Rumänien, Rußland, Saudi-Arabien, Schweden, Singapur, Slowenien, Spanien, Sri Lanka, Südafrika, Südkorea, Taiwan, Thailand, Ukraine, Uruguay, USA, Venezuela, Vereinigte Arabische Emirate, Vereinigtes Königreich, Vietnam, Volksrepublik China, Westsamoa-Inseln., Jemen, Zypern.

Hauptverwaltung

International Paint Ltd, Oriol House, 16 Connaught Place, London W2 2ZB, United Kingdom, Tel: +44 (0) 207 479 6000, Fax: +44 (0) 207 479 6500

www.international-marine.com