

Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Interline 975 ist eine lösemittelfreie Zweikomponenten-Hochleistungs-Tankinnenbeschichtung auf Epoxidharz-Basis.

ANWENDUNGS-BEREICH

Zur Beschichtung der Innenflächen von Stahltanks, die für die Lagerung verschiedenster Produkte wie Erdöl, Weißöle und Trinkwasser vorgesehen sind, und zur Gewährleistung des Korrosionsschutzes gegenüber diesen Medien.

Eignet sich zum Auftrag auf Beton zur Auskleidung und Umschließung.

PRODUKT-INFORMATION INTERLINE 975

Farbton	Cremerfarben, Weiß
Glanzgrad	Entfällt
Festkörpervolumen	100%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	300-600 µm (12-24 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 300-600 µm (12-24 Mil) Nassschichtdicke Bei einschichtigem Auftrag auf Tankböden: 400–1000 µm (16–40 Mil) Die Schichtdicke hängt von der Verarbeitungsmethode und der Spezifikation ab.
Theoretische Ergiebigkeit	2,50 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 400 µm) 100 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 16 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor.
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Pinsel, Rolle
Trockenzeiten	

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle Produkt mit sich selbst	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	15 Stunden	36 Stunden	36 Stunden	28 Tage ¹
15°C (59°F)	12 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	28 Tage ¹
25°C (77°F)	7 Stunden	16 Stunden	16 Stunden	14 Tage ¹
40°C (104°F)	3 Stunden	6 Stunden	6 Stunden	14 Tage ¹

¹ Die genannten Werte beziehen sich auf die Anwendung in einer geschlossenen Tankumgebung. In Situationen, in denen eine Schicht vor der Überarbeitung UV-Licht ausgesetzt wird, verkürzen sich die Überarbeitungsintervalle. Bitte kontaktieren Sie International Protective Coatings für nähere Informationen.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A >101°C (214°F); Teil B >101°C (214°F); Gemischt >101°C (214°F)
Spezifisches Gewicht	1,33 kg/l (11,1 lb/gal)
VOC	0.00 lb/gal (0 g/l) USA - EPA Methode 24 EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Epoxidharz

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Alle zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber und frei von Verunreinigungen sein. Vor der Applikation des Beschichtungstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gem. ISO 8504:2000 zu bearbeiten. Schweißspritzer wo nötig entfernen, Schweißnähte und scharfe Kanten glätten. Öl und Fett sind gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Dieses Produkt darf nur auf Oberflächen aufgetragen werden, die durch Reinigungsstrahlen auf Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbereitet wurden.

Ein scharfkantiges Oberflächenprofil von 75-100 Mikron (3-4 Mil) wird empfohlen.

Interline 975 muß vor dem Oxidieren des Stahls aufgetragen werden. Bei erfolgter Oxidation ist die gesamte oxidierte Fläche erneut auf die oben angegebene spezifizierte Qualität zu strahlen.

Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Wo es die landesspezifischen VOC-Vorschriften zulassen, können die Untergründe, bevor es zu einer Oxidation kommt, mit Interline 982 in einer Trockenschichtdicke von 15 – 25 µm (0,5 – 1,0 Mil) grundiert werden. Alternativ kann die Strahlqualität durch Entfeuchten der Luft aufrecht erhalten werden.

Interline 982 kann die Qualität einer gestrahlten Fläche in der teilweise geschützten Umgebung des Behälterinneren bis zu 28 Tage aufrechterhalten. Bei vorhandener Feuchtigkeit auf der Oberfläche kann es zur Oxidation kommen, welche ein erneutes Strahlen erforderlich macht.

Betonuntergründe

Spezielle Empfehlungen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

VERARBEITUNG

Mischung	Interline 975 ist gemäß dem Systemdatenblatt und den für die Verarbeitung von Tankinnenbeschichtungen empfohlenen genauen Arbeitsverfahren von International Protective Coatings zu applizieren.			
	Das Material wird in zwei Behältern als eine Einheit geliefert. Stets eine komplette Einheit in den gelieferten Anteilen mischen. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verbrauchen.			
	<ol style="list-style-type: none"> (1) Basis (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren. (2) Härter (Teil B) mit einem Rührgerät aufrühren. (3) Den gesamten Inhalt des Härters (Teil B) mit der Basis (Teil A) zusammenschütten und gründlich mit Rührgerät mischen. 			
Mischungsverhältnis	2.2 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	90 Minuten	80 Minuten	60 Minuten	30 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,53-0,66 mm (21-26 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm ² (3000 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Nicht empfohlen			
Pinsel	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 150-200 µm (6,0-8,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 150-200 µm (6,0-8,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	Nicht geeignet - PRODUKT BITTE NICHT VERDÜNNEN			
Reiniger	International GTA853 (oder International GTA415)			
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA853 gründlich durchspülen. Nach dem Mischen der Farbeinheiten sollten diese nicht wieder in geschlossenen Behältern aufbewahrt werden; nach längerer Unterbrechung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.			
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA853 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung mehrmals im Laufe des Tages durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab. Sämtliche überschüssigen Materialien und leeren Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.			

Epoxidharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produktes mit den genauen Arbeitsverfahren für Interline 975 vertraut.

Die genaue Spezifikation bezüglich der Gesamttrockenschichtdicke und der Anzahl der erforderlichen Schichten hängt von den praktischen Anforderungen an die Beschichtung ab. Spezielle Ratschläge zu Anwendungen für Tankinnenbeschichtungsstoffe erhalten Sie von International Protective Coatings.

Interline 975 ist ein lösemittelfreier, hochviskoser Beschichtungsstoff, der mit normalen Airless-Spritzgeräten appliziert wird. Genaue Informationen hierzu finden Sie in den Arbeitsverfahren für Interline 975. Das Produkt ist nur durch Airless-Spritzen aufzutragen. Ein Auftrag mittels anderer Verfahren, z.B. durch Pinsel oder Rolle, kann mehr als eine Schicht erfordern und wird nur für kleinere Flächen oder die erste partielle Beschichtung empfohlen. Stark von Lochfraß befallene Stellen sind mit dem Pinsel vorzustreichen, damit die Oberfläche gut benetzt wird.

Produkt nicht auf Stahluntergründe auftragen, deren Temperatur unter 10°C (50°F) liegt. Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen. Die klimatischen Bedingungen im Tank sind wie in den Arbeitsverfahren für Interline 975 empfohlen zu regulieren.

Die relative Luftfeuchte im Behälter ist durch eine Entfeuchtungsanlage zu regeln. Steht dafür nicht die geeignete Technik zur Verfügung, ist das Produkt einschichtig zu applizieren, um Haftungsprobleme zwischen den Schichten zu vermeiden. Bei mehrschichtigem Auftrag erreicht man eine optimale Haftung zwischen den Schichten am besten durch einen möglichst kurzen Überarbeitungszeitraum.

Die Einwirkung von unannehmbar niedrigen Temperaturen und/oder hoher Feuchtigkeit während oder unmittelbar nach der Verarbeitung kann zu einer unvollständigen Trocknung und zur Verunreinigung der Oberfläche führen, und somit die Haftung zwischen den nachfolgenden Schichten beeinträchtigen.

Nach dem vollständigen Aushärten der letzten Schicht ist die Trockenschichtdicke des Beschichtungssystems mit einem geeigneten magnetischen Messgerät zerstörungsfrei zu messen, um die durchschnittlich applizierte Gesamtschichtdicke des Systems festzustellen. Das Beschichtungssystem darf keine Nadelstiche oder andere Fehlstellen aufweisen, was mittels eines geeigneten Verfahrens entsprechend den Empfehlungen in den Arbeitsverfahren für Interline 975 zu prüfen ist. Die ausgehärtete Schicht sollte keine Nasen, Läufer, Tropfen, Einschlüsse oder andere Fehler aufweisen. Alle fehlerhaften Stellen sind auszubessern. Die ausgebesserten Stellen sind erneut zu prüfen. Sie müssen vorschriftsgemäß ausgehärtet sein, bevor die fertige Innenbeschichtung freigegeben wird. Die genaue Vorgehensweise für Ausbesserungsarbeiten finden Sie in den von International Protective Coatings erstellten Arbeitsverfahren für Interline 975.

Wiederinbetriebnahme

Für Interline 975 werden die folgenden Mindesttrockenzeiten empfohlen. Innerhalb dieser Zeiten bildet sich die vollständige chemische Beständigkeit des Produkts aus.

<u>Untergrundtemperatur</u>	<u>Trockenzeiten</u>
7°C (45°F)	21 Tage
10°C (50°F)	14 Tage
15°C (59°F)	9 Tage
25°C (77°F)	7 Tage
35°C (95°F)	5 Tage
40°C (104°F)	4 Tage

Die Trockenzeiten-Tabelle bezieht sich auf die Mindestzeit bei der angegebenen Untergrundtemperatur vor dem Eintauchen in alle Chemikalien gemäß Beständigkeitsliste. Spezielle, für die Zulassung durch Drittstellen wie beispielsweise für Trinkwasser erforderliche Anforderungen an die Trocknung sind hier nicht berücksichtigt. Zur Lagerung von Füllgütern, deren Temperatur über der Umgebungstemperatur liegt, erhalten Sie von International Protective Coatings weitere Hinweise.

Wie alle Epoxidharze kreiidet Interline 975 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die chemische Beständigkeit des Produkts aus.

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

- BS6920:2000 für den Kontakt mit Trinkwasser (Kalt- und Warmwasser) bis 60°C (140°F)
- Nationales Norwegisches Institut für Gesundheitswesen, für den Einsatz in Trinkwassertanks in Offshore-Anlagen.

Hinweis: Die angegebenen VOC-Werte sind charakteristische Werte und dienen nur zur Orientierung. Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden, normalen Fertigungstoleranzen und anderen Faktoren sind möglich.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Interline 975 kann direkt auf entsprechend vorbehandelten Stahl aufgebracht werden, eignet sich jedoch auch zum Auftrag auf folgende Grundbeschichtungsstoffe:

Interline 982

Ceilcote 680M (als Sealer für Beton zu verwenden)

Interline 975 darf nur mit sich selbst und nicht mit anderen Deckbeschichtungsstoffen überarbeitet werden.

Bitte wenden Sie sich an International Protective Coatings um sich bestätigen zu lassen, dass Interline 975 für den Kontakt mit dem zu lagernden Medium geeignet ist.

Epoxidharz

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

Weitere Informationen über die in diesem Datenblatt verwendeten Industrienormen, Fachausdrücke und Abkürzungen finden Sie in den nachfolgenden Unterlagen, die Sie unter www.international-pc.com herunterladen können.

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbehandlung
- Applikation
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit
- Verarbeitungshinweise für Interline 975

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

SICHERHEITS - RATSCHLÄGE

Dieses Produkt ist nur zur Verarbeitung durch Fachpersonal in einem industriellen Umfeld vorgesehen. Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind unter Einhaltung aller im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetze zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Während der Verarbeitung und anschließenden Trocknung ist für ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen (charakteristische Trockenzeiten siehe Verarbeitungshinweise), damit keine Grenzwerte überschritten werden, und um Brände und Explosionen zu verhindern. In geschlossenen Räumen ist eine Absauganlage erforderlich. Während der Verarbeitung und Trocknung ist eine Be- und Entlüftung zu gewährleisten und/oder Atemschutz bereitzustellen (Schutzhauben mit Luftzufuhr oder geeignete Filtergeräte). Es sind Vorsichtsmaßnahmen zur Verhinderung von Haut- und Augenkontakt zu ergreifen (Tragen von Arbeitsanzügen, Schutzhandschuhen, Schutzbrille, Schutzmaske, Verwendung von Hautschutzcreme usw.).

Informieren Sie sich vor Einsatz des Produktes anhand der Material-Sicherheitsdatenblätter (bei Zweikomponentenprodukten Angaben für Basis und Härter) und im Abschnitt Gesundheits- und Arbeitsschutz der Verarbeitungshinweise für das Produkt und befolgen Sie die gegebenen Hinweise.

Beim Schweißen oder Brennschneiden von Metallen, die mit diesem Produkt beschichtet sind, entstehen Stäube und Dämpfe, die den Einsatz geeigneter persönlicher Schutzausrüstung und eine entsprechende Absaugung erfordern.

Die im Einzelnen zu treffenden Sicherheitsmaßnahmen sind von den Verarbeitungsmethoden und der Arbeitsumgebung abhängig. Wenn Sie diese Warnhinweise und Anweisungen nicht in vollem Umfang verstehen oder nicht genau einhalten können, dann verwenden Sie das Produkt nicht und setzen Sie sich mit International Protective Coatings in Verbindung.

Achtung: Dieses Produkt enthält flüssige Epoxide und modifizierte Polyamine und kann bei unsachgemäßem Einsatz Hautreizungen verursachen.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	4.5 US Gal	3.17 US Gal	5 US Gal	1.33 US Gal	2 US Gal
	16 Liter	11 Liter	20 Liter	5 Liter	5 Liter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	4.5 US Gal		43 lb		11.9 lb
	16 Liter		17.93 kg		5.45 kg
LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 12 Monate bei 25°C (77°F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.			

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 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.

Copyright © AkzoNobel, 31.07.2017.

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

www.international-pc.com