

Epoxid - Phenolharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Eine Zwei-Komponenten, ableitfähige, chemikalienbeständige, dickschichtige, Epoxy-Phenol Tankinnenbeschichtung.

ANWENDUNGS-BEREICH

Für den Korrosionsschutz der Innenflächen von Stahltanks, die entzündliche Füllgüter enthalten und bei denen die elektrostatische Aufladung abgeleitet werden muss, um die Explosionsgefahr zu verringern.

Gegen die meisten Kohlenwasserstoff-Brennstoffe und Ethanol chemisch beständig, daher für Biobrennstoffe mit beliebiger Ethanolkonzentration geeignet.

Geeignet für die Lagerung von Rohöl bei erhöhten Temperaturen.

PRODUKT-INFORMATION INTERLINE 984C

Farbton	Schwarz
Glanzgrad	Entfällt
Festkörpervolumen	100%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	Bei einschichtigem Auftrag auf Tankböden: 400–1000 µm (16–40 Mil) Die Schichtdicke hängt von der Verarbeitungsmethode und der Spezifikation ab.
Theoretische Ergiebigkeit	2 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 500 µm) 80 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 20 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Zweikomponenten-Airless-Spritzen, Airless-Spritzen

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle Produkt mit sich selbst	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	10 Stunden	36 Stunden	36 Stunden	28 Tage ¹
15°C (59°F)	9 Stunden	20 Stunden	20 Stunden	28 Tage ¹
25°C (77°F)	6 Stunden	12 Stunden	12 Stunden	28 Tage ¹
40°C (104°F)	2 Stunden	5 Stunden	5 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 49°C (120°F); Gemischt 75°C (167°F)	
Spezifisches Gewicht	1,3 kg/l (10,8 lb/gal)	
VOC	0.23 lb/gal (28 g/l) 84 g/kg Emissionen	EPA Methode 24 EU-Richtlinie über die Begrenzung von flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Protective Coatings

Epoxid - Phenolharz

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen sein. Vor dem Aufbringen des Beschichtungstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten. Schweißspritzer wo nötig entfernen, Schweißnähte und scharfe Kanten glätten. Öl und Fett sind gemäß SSPC-SP-1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Stahl

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 984C muß vor dem Oxidieren des Stahls aufgetragen werden. Bei erfolgter Oxidation ist die gesamte oxidierte Fläche erneut auf die oben angegebene spezifizierete Qualität zu strahlen.

VERARBEITUNG

Mischung	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.			
	(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 Teil(e):1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	60 Minuten	50 Minuten	30 Minuten	15 Minuten
Zweikomponenten-Airless-Spritzen	Geeignet	Siehe Abschnitt "Produkteigenschaften"		
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,53-0,68 mm (21-27 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm² (3000 psi)		
Pinsel	Geeignet	Nur für kleinere Flächen. Es kann ein typischer Wert von 150-200 µm (6,0-8,0 Mil) erzielt werden..		
Rolle	Geeignet	Nur für kleinere Flächen. Es kann ein typischer Wert von 150-200 µm (6,0-8,0 Mil) erzielt werden..		
Verdünnung	PRODUKT BITTE NICHT VERDÜNNEN			
Reiniger	International GTA853/ 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 Spritzausrüstung 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.			

Epoxid - Phenolharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produkts mit den genauen Verarbeitungshinweisen für Interline 984C vertraut.

Dieses Datenblatt gibt generelle Empfehlungen über den Gebrauch von Interline 984C. Spezifische Projektanforderungen hängen von der Endanwendung und den Betriebsbedingungen ab. Bitte kontaktieren Sie in jedem Fall International Protective Coatings für eine Bestätigung der Beständigkeit gegen das zu lagernde Medium. Der detaillierten projektbezogenen Beschichtungsanweisung von International Protective Coating ist in jedem Fall Folge zu leisten. Exakte Vorgaben bezüglich Trockenfilmdicke und Anzahl der Schichten hängen von den Betriebsbedingungen und den Vorgaben ab. Kontaktieren Sie International Protective Coatings für spezifische Anweisungen.

Anwendung sollte nicht stattfinden, wenn die relative Luftfeuchtigkeit über 80% oder wenn die Oberflächentemperatur weniger als 3K (3°C/5°F) über dem Taupunkt liegt. Produkt nicht auf Stahluntergründe auftragen, deren Temperatur unter 10°C (50°F) liegt.

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.

Interline 984C kann mit einem Standard Airless Equipment 63:1 appliziert werden, dies ist jedoch abhängig von der Dimension der Leitungen. Weitere Details entnehmen Sie bitte der Applikationsanweisung für Interline 984C. Um die Förderung und Atomisierung bei der Applikation zu unterstützen, kann ein geeigneter Durchlauferhitzer verwendet werden. Des Weiteren kann Interline 984C mit einer geeigneten Zwei-Komponenten Airless-Anlage appliziert werden, wenn das Mischungsverhältnis akkurat eingestellt bzw. gewährleistet werden kann.

Stark von Lochfraß befallene Stellen sind mit dem Pinsel vorzustreichen, damit die Oberfläche gut benetzt wird.

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 984C 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 984C.

Zur Lagerung von Füllgütern, deren Temperatur über der Umgebungstemperatur liegt, erhalten Sie von International Protective Coatings weitere Hinweise.

Wie alle Epoxidharze kündigt Interline 984C bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften des Produktes aus.

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

Reaktive Zusätze mit niedrigem Molekulargewicht, die während der Trocknung bei Raumtemperatur in den Lackfilm eingebunden werden, haben ebenfalls Einfluss auf die nach Methode 24 der amerikanischen Umweltschutzbehörde EPA bestimmten VOC-Werte.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Interline 984C ist nur geeignet für den Einsatz auf korrekt vorbehandeltem Stahluntergrund.

Interline 984C ist nur mit sich selbst überarbeitbar.

Epoxid - Phenolharz

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

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

SICHERHEITS - RATSCHLÄGE

Dieses Produkt ist nur zum Auftragen durch Fachpersonal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, im Material Safety Data Sheet (Material-Sicherheits-Datenblatt) und auf den Behältern vorgesehen und ist nicht ohne Einbeziehung der Material Safety Data Sheets (MSDS) zu benutzen, die International Protective Coatings den Kunden zur Verfügung stellt.

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Beim Schweißen oder Schneiden von Metall, das mit diesem Produkt beschichtet ist, werden Staub und Dämpfe freigesetzt, die den Einsatz einer persönlichen Schutzausrüstung erfordern und ein entsprechendes Abführen der Dämpfe fordern.

Bei Fragen zur Eignung dieses Produktes gibt International Protective Coatings weitere Auskunft.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	18 Liter	12 Liter	20 Liter	6 Liter	10 Liter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.		Gewicht	
	18 Liter	17.48 kg		8.73 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, 21.12.2015.

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

www.international-pc.com