

Epoxi Novolac

PRODUKT- BESKRIVNING

En mycket beständig tvåkomponent epoxi/novolacprodukt med utmärkt värme- och kemikaliehårdighet, för invändig beläggning av tankar.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

Lämplig som invändig beläggning i förvaringstankar och processtankar vid förhöjda temperaturer upp till 130°C (266°F).

*Se produktinformationen för ytterligare information.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERLINE 399

Kulör	Begränsat utbud
Glans	Ej tillämpligt
Volymtorrhalt	67%
Normalt använd skiktjocklek	85-125 µm (3,4-5 mil) torrt skikt motsvarar 127-187 µm (5,1-7,5 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	6,70 m ² /liter vid 100 µm torrt skikt 269 sq.ft/US gallon vid 4 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Rulle, Pensel

Torktider

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med sig själv	
			Min	Max
10°C (50°F)	8 timmar	16 timmar	36 timmar	9 dagar
15°C (59°F)	7 timmar	12 timmar	24 timmar	8 dagar
25°C (77°F)	5 timmar	8 timmar	16 timmar	7 dagar
40°C (104°F)	3 timmar	6 timmar	16 timmar	6 dagar

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 26°C (79°F); Härdare (Komp. B) 48°C (118°F); Blandad 24°C (75°F)	
Densitet	1,85 kg/l (15,4 lb/gal)	
v.o.c	2.83 lb/gal (340 g/lit)	EPA Metod 24
	199 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)
	312 g/lit Kinesisk National Standard GB23985	

Se avsnittet Produkttegenskaper för ytterligare information

Protective Coatings

Epoxi Novolac

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall behandlas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Före applicering skall ytan uppfylla kraven enligt ISO 8504:2000.

Där så erfordras skall svetsloppor avlägsnas och ojämna svetsar eller kanter jämnas till.

Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Rengöring med sandblästring

Denna produkt får endast appliceras på ytor som sandblästrats till minst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10.

En skarpkantig ytprofil på 50-75 µm (2-3 mil) rekommenderas.

Interline 399 måste appliceras innan stålet oxiderar. Om oxidering sker måste hela det oxiderade området blästras om enligt ovan specificerad standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

Ytorna kan grundas med Interline 399 (förtunnad med 10% GTA220) till 40 µm (1,5 mil) torr skiktjocklek innan oxidering sker. Alternativt kan blästringsgraden vidmakthållas med hjälp av avfuktare.

APPLICERING

Blandning/omrörning	Interline 399 måste appliceras i enlighet med de detaljerade Arbetsprocedurer för applicering av Tankbeläggningar från International Protective Coatings			
	Materialet levereras i två burkar som en sats. Blanda alltid till en komplett sats med angivna proportioner. När satsen har blandats till måste den användas inom den angivna brukstiden.			
	(1)	Rör om basen (Komponent A) med en maskinell omrörare		
	(2)	Blanda all härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.		
Blandningsförhållande	5.00 del(ar) : 1.00 del(ar) volymdelar			
Brukstid	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	5 timmar	4 timmar	2 timmar	1 timme
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol	Luftmunstycke	
		Luftmunstycke	704 eller 765	
		Vätskespets	E	
Pensel	Lämpligt – enbart för stripe coating	Normalt kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Rekommenderas inte			
Förtunning	International GTA220	Behövs normalt inte. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA853 eller International GTA415			
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA853. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA853. Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom sprututrustning under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar.			
	Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall tas om hand i enlighet med tillämpliga regionala föreskrifter/lagar.			

Epoxi Novolac

PRODUKT- EGENSKAPER

En detaljerad arbetsbeskrivning för Interline 399 finns och bör läsas innan applicering.

Interline 399 är speciellt specificerad som ett treskiktssystem med 90 µm (3,6 mil) per skikt för att ge en totaltjocklek på systemets torrfilm om 270 µm (10,8 mil). Exakt specifikation för total torrfilmstjocklek är beroende på slutanvändning. Rådfråga International Protective Coatings angående specifika råd om invändig tankmålning.

Maximal uppbyggnad i ett skikt erhålls bäst genom högtrycksspruta. Vid applicering med andra metoder än högtryckssprutning kommer erforderlig skiktuppbyggnad sannolikt inte att uppnås. Applicering med konventionell spruta kräver ett flertal skikt i kryssmönster för att uppnå korrekt skiktjocklek. Pensel och rulle kräver flera skikt och rekommenderas enbart för små ytor.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering.

Applicera inte vid ståltemperaturer under 10°C (50°F). Den relativa luftfuktigheten vid applicering och härdning ska inte överstiga 80%.

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Interline 399 i slutna utrymmen.

Det är viktigt med god ventilation och strikt kontroll av skiktjockleken under både applicering och härdning för säkerställande av fullständigt avlägsnande av kvarvarande lösningsmedel samt ge en optimal prestanda hos det härdade skiktet. Den totala skiktjockleken hos målningssystemet får inte överstiga 350 µm (14 mil).

Härdningstiderna varierar beroende på den torra skiktjockleken och förhållandena vid appliceringen och under hela härdningsperioden.

Tillbaks till drift

Följande minsta härdningstid rekommenderas för Interline 399 för att uppnå full kemiskt resistent egenskaper.

<u>Temperatur</u>	<u>Härdningstider</u>
10°C (50°F)	14 dagar
15°C (59°F)	10 dagar
25°C (77°F)	7 dagar
35°C (95°F)	5 dagar
40°C (104°F)	4 dagar

Härdningstiderna refererar till kortast härdningstid vid specifik ytemperatur innan målad yta kan nedsänkas i alla kemikalier enligt kemiska resistans listan.

Efter att färgen härdat, skall systemets torra filmtjocklek mätas med hjälp av lämplig icke-förstörande metod för att kontrollera medeltjockleken av det totala applicerade systemet, som ska vara fritt från porer och andra håligheter. Den härdade filmen skall vara fri från rinningar, droppar, inneslutningar eller andra defekter. Alla fel och defekter skall korrigeras. De reparerade områdena skall kontrolleras igen och tillåtas härda som anvisat innan den färdiga beläggningen tas i bruk. Konsultera International Protective Coatings för korrekta reparationsprocedurer.

Interline 399 är lämplig att användas i situationer med hett vatten med låg salthalt, så som pannrum, upp till temperaturer på 95°C (203°F). För applikationer i högre temperaturer, vänligen kontakta en representant för International Färg.

Interline 399 har följande specifikationsgodkännanden:

DEF STAN 80-97 för invändig beläggning i lagringstankar för flygbränsle.

Spansk Norm INTA 164402-A

OBS! Angivna VOC-värden är baserade på maximalt möjliga för produkten, med hänsyn tagen till differenser mellan kulörer och normala tillverkningstoleranser.

Lågmolekylära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

KOMBINERBARHET

Detta system är självgrundande och lämpar sig inte för applicering på andra grundfärger.

Interline 399 ska bara övermålas med sig själv, aldrig med någon annan produkt.

Konsultera International Protective Coatings för att bekräfta att Interline 399 lämpar sig för kontakt med den produkt som skall lagras i tanken.

Epoxi Novolac

TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på www.international-pc.com:

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga
- Interline 399 Arbetsbeskrivning

SÄKERHETS- FÖRESKRIFTER

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

Allt arbete i samband med applicering och användning av denna produkt skall utföras i enlighet med alla relevanta nationella hälso-, säkerhets- och miljöstandarder och -föreskrifter.

Lämplig ventilation måste tillhandahållas under applicering och härdning (konsultera produktens datablad för typiska torktider) för att bibehålla koncentrationen av lösningsmedel inom säkra gränser och förebygga eldsvådor och explosioner. Forcerat utsug är nödvändigt i slutna utrymmen. Ventilation och/eller personlig andningskyddsutrustning (friskluftsmask eller motsvarande) måste användas under applicering och härdning. Undvik kontakt med hud och ögon (använd skyddskläder, handskar, glasögon, masker, skyddskrämer, etc.).

Innan användning, skaffa, läs och följ de råd som ges i Varuinformationsbladen (för samtliga komponenter) samt Hälso- och Säkerhetssektionen i Procedurer Beläggningsapplicering för denna produkt.

Om svetsning eller gasskärning utförs på metall belagd med denna produkt, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utsugningsventilation.

De detaljerade säkerhetsföreskrifterna beror på vilken appliceringsmetod som används samt omgivande miljö. Om ni inte till fullo förstår dessa varningar och instruktioner eller om ni inte strikt kan följa dem, använd inte produkten och kontakta International Protective Coatings.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	16.67 liter	20 liter	3.33 liter	5 liter
	5 US gal	4.17 US gal	5 US gal	0.83 US gal	1 US gal
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	35.7 kg		3.96 kg	
	5 US gal	71.4 lb		8 lb	
LAGRING	Lagringstid	12 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.			

Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig konfirmering av oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstår på grund av användning av denna produkt. Vi avsägar oss härmed alla garantier eller utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida www.international-marine.com eller www.international-pc.com, och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelse mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Copyright © AkzoNobel, 2016-07-06.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

www.international-pc.com