

Interline® 104



Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Eine lösemittelhaltige, anorganische Zweikomponenten-Tankinnenbeschichtung auf Ethylsilicat-Basis.

ANWENDUNGS-BEREICH

Eine schnelltrocknende Grundbeschichtung, die als Einschicht-Produkt eine gute Schlag- und Abriebfestigkeit in Verbindung mit einem guten Korrosionsschutz bietet. Für den Korrosionsschutz der Innenwände von Stahltanks, die für die Lagerung verschiedener Erdölprodukte, Brennstoffe, aggressiver Lösemittel auf Kohlenwasserstoff-Basis wie Methanol, Aceton, Butylacetat oder anderer neutraler Füllgüter vorgesehen sind.

PRODUKT-INFORMATION INTERLINE 104

Farbton	Grau			
Glanzgrad	Matt			
Festkörpervolumen	52%			
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	100 µm (4 Mil) Trockenschichtdicke, entspr. 192 µm (7,7 Mil) Nassschichtdicke			
Theoretische Ergiebigkeit	5,20 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 100 µm) 209 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 4 Mil)			
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor			
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Rolle, Pinsel			
Trockenzeiten	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen			
Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	60 Minuten	4 Stunden	24 Stunden	10 Tage
15°C (59°F)	60 Minuten	3 Stunden	24 Stunden	10 Tage
25°C (77°F)	60 Minuten	2 Stunden	24 Stunden	10 Tage
40°C (104°F)	25 Minuten	2 Stunden	24 Stunden	7 Tage

Die Trockenzeiten und Überarbeitungsintervalle hängen von der relativen Feuchte ab - siehe Abschnitt Produkteigenschaften.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 32°C (90°F)	Teil B 15°C (59°F)	Gemischt 21°C (70°F)
Spezifisches Gewicht	2,3 kg/l (19,5 lb/gal)		
VOC	5,15 lb/gal (618 g/l)	USA - EPA Methode 24	
	272 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Interline® 104

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu streichenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Auftragen der Farbe sind alle Oberflächen zu prüfen und gem. ISO 8504:2000 zu bearbeiten. Wo erforderlich, sind Schweißspritzer zu entfernen und gegebenenfalls Schweißnähte und scharfe Kanten zu glätten.

Öl und Fett ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa2½ (ISO 8501-1:1988) oder SSPC-SP10. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interline 104 eine Oxidation der Oberfläche erfolgte (Neurost), ist die Oberfläche erneut auf die angegebene optische Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Es wird ein scharfkantiges Oberflächenprofil von 30-50 µm (1,2-2,0 Mil) empfohlen.

VERARBEITUNG

Mischung	Interline 104 ist gemäß den für die Verarbeitung von Tankinnenbeschichtungen geltenden genauen Arbeitsverfahren von International Protective Coatings zu applizieren.			
	Interline 104 wird in 2 Teilen geliefert, einer pastösen Komponente (Teil A) und dem flüssigen Bindemittel (Teil B). Das flüssige Bindemittel (Teil B) langsam mit einem Rührgerät in die pastöse Komponente einrühren. PASTÖSE KOMPONENTE NICHT IN DIE FLÜSSIGKEIT GEBEN! Vor dem Auftrag Material filtern und während der Verarbeitung ständig rühren. Das gemischte Material innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeiten.			
Mischungsverhältnis	2.83 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	5°C (41°F) 8 Stunden	15°C (59°F) 5 Stunden	25°C (77°F) 4 Stunden	40°C (104°F) 90 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,46-0,61 mm (18-24 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 112 kg/cm ² (1593 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole DeVilbiss MBC oder JGA Druckl.-Kappe 704 oder 765 Flüssigk.-Düse E		
Pinself	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 25-50 µm (1,0-2,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 25-50 µm (1,0-2,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	International GTA803 (oder International GTA415)	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
Reiniger	International GTA803 oder International GTA415			
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA803 gründlich durchspülen. Nach dem Mischen der Farbeinheiten sollten diese nicht wieder in geschlossenen Behältern weiter aufbewahrt werden; nach längerer Unterbrechung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.			
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA803 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.			

Interline® 104

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produktes mit den genauen Arbeitsverfahren für Interline 104 vertraut.

Interline 104 wird normalerweise als Einschichtsystem in einer Trockenschichtdicke von 100 µm (4,0 Mil) appliziert. Die genaue Spezifikation bezüglich der Gesamttrockenschichtdicke hängt von den Einsatzbedingungen ab. Ratschläge zu Spezifikationen für Tankinnenbeschichtungen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Die maximale Trockenschichtdicke im Einschichtsystem lässt sich am besten durch Airless- Spritzen erzielen. Durch andere Applikationsmethoden ist die erforderliche Schichtdicke kaum zu erzielen. Beim Druckluftspritzen sind mehrere Kreuzgänge erforderlich, um die optimale Schichtdicke zu erreichen. Andere Methoden, z.B. Auftragen durch Pinsel oder Rolle, erfordern eventuell mehr als eine Schicht für die spezifizierte Trockenschichtdicke und sind nur für kleine Flächen oder zum Vorstreichen von z.B. Ecken, Kanten und Schweißnähten zu empfehlen.

Die Oberflächentemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen.

Es wird nicht empfohlen, Interline 104 bei einer Objekttemperatur unter 5°C (41°F) oder über 40°C (104°F) zu applizieren.

Beim Aufbringen von Interline 104 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Die Mindestzeit bis zum Überarbeiten hängt von der relativen Luftfeuchtigkeit während des Härtens ab. Bei einer relativen Luftfeuchte unter 65% beträgt die Mindestzeit vor dem Überbeschichten 24 Stunden. Sie ist insgesamt abhängig von der Umgebungstemperatur und der relativen Luftfeuchte während der Applikation und des Härtens.

Bei einer relativen Feuchte unter 40% verzögert sich die Härtung, und der Feuchtigkeitsgehalt muss eventuell durch Dampf oder Einsprühen mit Wasser erhöht werden.

Zu hohe Schichtdicken und/oder übermäßig starker Auftrag können zur Rissbildung führen. In einem solchen Fall ist die Beschichtung an den betroffenen Stellen vollständig durch Reinigungsstrahlen zu entfernen und entsprechend der Originalspezifikation neu aufzutragen.

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 sollte frei von Nadelstichen und anderen Fehlstellen sein. 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 richtige Vorgehensweise für Ausbesserungsarbeiten finden Sie in den Arbeitsverfahren für Interline 104 von International Protective Coatings.

Die maximale chemische Beständigkeit wird erst nach vollständiger Aushärtung des Beschichtungsfilms erreicht. Die Aushärtung hängt von der Temperatur, der Feuchtigkeit und Schichtdicke ab. Um sicherzustellen, dass die Beschichtung vollständig ausgehärtet ist, empfiehlt es sich, diese vor ihrer Freigabe entsprechend den für Interline 104 empfohlenen Arbeitsverfahren mit Frischwasser abzuwaschen.

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

- Nahrungsmittelkontakt - entspricht den Anforderungen der FDA für flüssige und trockene Nahrungsmittel.

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

Soll Interline 104 wegen zu geringer Trockenschichtdicke mit sich selbst überarbeitet werden, darf die Beschichtungsfläche nicht angegriffen oder bewittert sein. Für eine gute Filmbildung sind mindestens 50 µm (2,0 Mil) Trockenschichtdicke pro nachfolgende Schicht Interline 104 erforderlich.

Interline 104 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 104 für den Kontakt mit dem zu lagernden Medium geeignet ist.

Anorganisches zinkstaubreiches Silicat

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
- Arbeitsverfahren für Interline 104

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 Produktdatenblätter), um die Lösemitteldampfkonzentration in den Grenzen zu halten, die eine Gefährdung ausschließen, und 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.

GEBINDEGRÖSSE	10-Liter-Einheit	Interline 104 Teil A	7,39 Liter in einem 10-Liter-Behälter
		Interline 104 Teil B	2,61 Liter in einem 5 Liter-Plastikbehälter

Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.

VERSANDGEWICHT U.N. Versand - Nr.1263

10-Liter-Einheit	22,24 kg (49 lb) Teil A
	2,87 kg (6,3 lb) Teil B

LAGERUNG

Lagerstabilität Teil A: Mindestens 12 Monate bei 25°C (77°F).
Teil B: Mindestens 4 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 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.

Ausgabe: 30.07.2007

Copyright © International Paint Ltd.

 ,International und alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken von Akzo Nobel oder werden unter Lizenz hergestellt.

www.international-pc.com