

Epoxy Novolac

PRODUKTBESKRIVELSE	Førsteklasses meget fornettet tokomponent epoxy-novolac-tankbelegg med utmerket varme- og løsemiddelbestandighet.
BRUKSOMRÅDE	Egnet for innvendig belegg av lagertanker og prosesstanker ved høye temperaturer opp til 130 ° C (266 ° F). *Se produkttegenskaper for full informasjon.

PRAKTISK INFORMASJON INTERLINE 399	Farge	Begrenset fargeutvalg
	Glansgrad	Ikke aktuelt
	Volum % tørrstoff	67%
	Typisk filmtykkelse	85-125 µm (3,4-5 mil) tørr 127-187 µm (5,1-7,5 mils) våt
	Teoretisk spredeevne	6,70 m ² /litr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 100 my tørrfilmtykkelse 269 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 4 mils tørrfilmtykkelse
	Praktisk spredeevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
	Påføringsmetode	Høytrykksprøyte, Luftsprøyte, Rull, Pensel
	Tørketid	

Overmalings intervall med samme

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	8 timer	16 timer	36 timer	9 dager
15°C (59°F)	7 timer	12 timer	24 timer	8 dager
25°C (77°F)	5 timer	8 timer	16 timer	7 dager
40°C (104°F)	3 timer	6 timer	16 timer	6 dager

MILJØTEKNISKE DATA	Flammepunkt	Komp A 26°C (79°F); Komp B 48°C (118°F); Blandet 24°C (75°F)		
	Spesifikk vekt	1,85 kg/l (15,4 lb/gal)		
	VOC	2.83 lb/gal (340 g/lit) EPA Metode 24		
		199 g/kg	EU Rådsdirektiv om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)	

312 g/lit Kinesisk Nasjonal standard GB23985

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

Epoxy Novolac

FORBEHANDLING

Alle overflater som skal males må være rene, tørre og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000. Om nødvendig må sveisesprut fjernes, sveisesømmer og skarpe kanter slipes ned.

Olje og fett må fjernes i.h.t. SSPC-SP1, rengjøring med løsemiddel.

Sandblåsing

Dette produktet bør kun påføres overflater som er sandblåste med Sa2½ (ISO 8501 1:1988) eller SSPC SP10. Det anbefales å bruke en skarp angulær overflateprofil på 50-75 mikroner (2-3 mil).

Interline 399 må påføres før stålet rustet. Skjer rusting, bør området sandblåses etter de standarder angitt ovenfor.

Defekte områder på overflaten oppdaget under sandblåsing prosessen bør bli slipt ned, fylt eller behandlet etter behov.

Der det lokale VOC regelverket tillater det kan overflatene grunnes med Interline 399 (fortynner 10 % GTA220) til 40 mikroner (1.5 mil) tørrfilmtykkelse før det blir rust. Som et alternativt kan meldugg standarden bli holdt ved å avfukte.

PÅFØRING

Blanding	Interline 399 må påføres i samsvar med International Protective Coatings detaljerte arbeidsprosedyrer (Working Procedures) for påføring av innvendig belegg i tanker (Tank Linings).			
	Produktet leveres som en enhet i to beholdere. Hele enheten skal blandes i samme forhold som levert. Når enheten er ferdigblandet, må produktet brukes innen angitt brukstid.			
	(1) Rør opp base (komp. A) med mekanisk røreverk.			
	(2) Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.			
Blandingsforhold	5.00 deler : 1.00 deler i volum			
Brukstid etter blanding	10°C (50°F) 5 timer	15°C (59°F) 4 timer	25°C (77°F) 2 timer	40°C (104°F) 1 timer
Høytrykksprøyte	Anbefales	Dyse 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Anbefales	Pistol	DeVilbiss MBC eller JGA	
		Luftdeksel	704 eller 765	
		Dyse	E	
Pensel	Egnet - bare til flikk maling			
Rull	Anbefales ikke			
Tynner	International GTA220	Tynning anbefales. Kontakt lokal representant ved påføring under ekstreme forhold. Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ihht. lokale miljøforskrifter.		
Rengjøringsmiddel	International GTA853 eller International GTA415			
Arbeidsstans	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA853. Når porsjoner med maling er blandet, skal de ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å blande nye porsjoner.			
Rengjøring	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA853 umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjøre sprøyteutstyr av og til i dagens løp. Hvor ofte det skjer, bestemmes av hvor mye man sprøyter, temperatur og hvor lang tid det tar, eventuelle opphold medregnet. Overflødig materiale og tomemballasje skal avhendes i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

Epoxy Novolac

PRODUKTDATA

De detaljerte arbeidsprosedyrene for Interline 399 bør konsulteres før bruk.

Interline 399 brukes normalt som et tre strøks malingsystem, der hvert strøk er på 90 my (3,6 mils) og den totale tørrfilmtykkelsen er på 270 my (10,8 mils). Nøyaktig anbefaling av for total tørrfilmtykkelse vil avhenge av driftsmiljøet og bruksområdet. Ta kontakt med International Protective Coatings for spesifikke råd angående påføring av tankbelegg.

Optimal filmtykkelse i ett strøk oppnåes best med høytrykksprøyte. Ved påføring med andre metoder enn høytrykksprøyte vil man vanligvis ikke oppnå angitt filmtykkelse. Dersom luftsprøyte brukes, kan det hende det blir nødvendig med flere strøk på kryss og tvers for å få optimal filmtykkelse. Påføring ved hjelp av andre metoder, f.eks. pensel eller rull, kan gjøre det påkrevd med flere strøk og egner seg bare til små flater eller til første oppflikking.

Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet.

Skal ikke påføres ved ståltemperaturer under 10°C (50°F). Relativ fuktighet ved påføring og herding må ikke være over 80%.

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon ved påføring av Interline 399 på lukkede områder.

Det er nødvendig med god ventilasjon under påføring og herding, og filmtykkelsen må kontrolleres nøye for å sikre at løsemidlene forsvinner og at den herdede filmen vil gi optimal effekt. Malingssystemets totale filmtykkelse må ikke overstige 350 my (14 mils).

Herdetiden vil variere alt etter tørrfilmtykkelse og forholdene ved påføring og under herdeperiodene.

Returner til service </ u>

Følgende minimums herdetid er anbefalt for produkt for å oppnå sin fulle kjemiske bestandighets egenskaper

Temperatur	herde tider
10 °C (50 °F)	14 dager
15 °C (59 °F)	10 dager
25 °C (77 °F)	7 dager
35 °C (95 °F)	5 dager
40 °C (104 °F)	fire dager

herde tidsplan refererer til den minste tid på det angitte underlags temperatur før nedsenking i alle kjemikalier i henhold til kjemisk motstand listen.

Etter at sistestrøket har herdet bør belegningssystemets tørrfilmtykkelse måles ved hjelp av egnet ikke-destruktiv magnetisk måler for å kontrollere den gjennomsnittlige totale påførte systemtykkelsen. Belegningssystemet bør være uten enhver form for porer eller andre holidays. Den herdede filmen bør i det hele tatt være uten tegn på renn, sig, drypp, inneslutte fremmedlegemer eller andre defekter. Alle mangler og feil bør korrigeres. De reparerte områdene skal kontrolleres på nytt og las herde som spesifisert før det ferdige innvendige belegget tas i bruk. Konsulter International Protective Coatings Interline 399 Working Procedures (arbeidsprosedyrer) for korrekte reparasjonsprosedyrer.

Interline 399 er egnet for sluttbruk som innebærer lav saltholdighet varmt vann, slik som kjele hus, opp til en temperatur på 95 °C (203 °F). For høyere temperaturer, kan du kontakte en International Maling representant.

Dette produktet har følgende spesifikasjonsgodkjenninger:

DEF STAN 80-97 for tankbelegg til bulklagring av flydrivstoff.

Spansk Norma INTA 164402-A.

Note: VOC verdiene er basert på et maksimum ut fra produktet tatt i betraktning av farge og normale produksjons variasjoner.

Reaktive lav molekyl vekt tilsetninger, som vil være en del av maling filmen under normale herde vilkår, vil også innvirke på VOC verdiene etter retningslinjer i EPA Method 24.

SYSTEM KOMPATIBILITET

Dette systemet er selvprimende og egner seg ikke til påføring oppå andre primere.

Interline 399 bør kun overmales med et nytt strøk Interline 399, aldri med andre produkter.

Ta kontakt med International Protective Coatings for å kontrollere om Interline 399 egner seg for bruk sammen med produktet som skal lagres.

Epoxy Novolac

TILLEGGSINFORMASJON

Ytterligere informasjon om industristandarder, terminologi og forkortelser som brukes i dette dataarket kan finnes i følgende dokumenter som er tilgjengelige på www.international-pc.com:

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spreevne
- Interline 399 Påførings Arbeidsveiledning

SIKKERHETS FORSKRIFTER

Dette produktet er beregnet på å brukes kun av profesjonelle påførere i yrkesmessige situasjoner. Alt arbeid som innebærer påføring og bruk av dette produktet bør utføres i henhold til alle relevante standarder, forskrifter og lover når det gjelder helse, sikkerhet og miljø.

Tilstrekkelig ventilasjon må sørges for både under påføring og deretter under tørking (referer til produktets dataark for typiske tørketider) for å holde løsemiddelkonsentrasjonen innen sikre grenser og forhindre brann og eksplosjoner. I innelukkede omgivelser vil det være nødvendig med kraftig avtrekksvifte. Ventilasjon og/eller personlig åndedrettsvernustyr (luftforsynte hetter eller egnede masker med utskiftbare filtre) må brukes under påføring og tørking. Vær nøye med å unngå kontakt med hud og øyne (bruk overaller, hansker, vernebriller, vernemasker, vernekrem etc.).

Før bruk, skaff til veie, les og deretter følg rådene som gis i dataarket for sikkerhetsråd Material Safety Data Sheet (Base and Curing Agent hvis det dreier seg om tokomponent) og helse- og sikkerhetsseksjonen (Health and Safety) i påføringsmanualen Coatings Applications Procedures for dette produktet.

Hvis sveising eller skjærebrenning utføres på metall belagt med dette produktet, vil det avgis støv og røyk som krever bruk av egnet personlig verneutstyr og tilstrekkelig lokal ventilasjon for fjerning av avgasser.

Detaljerte sikkerhetstiltak kommer an på påføringsmetoder og arbeidsmiljø. Hvis du ikke fullt ut forstår disse advarslene og instruksene eller ikke er i stand til å følge dem fullt ut, ikke bruk produktet og ta kontakt med International Protective Coatings.

EMBALLASJE	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	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
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
	20 liter	35.7 kg		3.96 kg	
	5 US gal	71.4 kg		8 kg	
LAGRING	Lagringstid	12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenningskilder.			

Viktig

Informasjonen i dette databladet er ikke ment å være uttømmende; enhver person som bruker dette produktet til annet enn det formålet som er spesielt anbefalt i dette databladet, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra oss om egnetheten av produktet for det aktuelle formål gjør det på egen risiko. Alle råd gitt eller uttalelser om produktet (både i dette databladet eller på annen måte) er korrekte så langt vi kjenner til, men vi har ingen kontroll over kvaliteten på og tilstanden til underlaget og de mange faktorene som kan påvirke bruk og påføring av produktet. Derfor, såfremt vi ikke spesifikt gir skriftlig tillatelse til å gjøre det, aksepterer ikke noe ansvar overhodet for produktets ytelse eller for (med forbehold i den grad loven tillater det) tap eller skade som følge av bruk av produktet. Vi fraskriver oss herved alle garantier eller representasjoner, direkte eller indirekte, som følge av lov eller annet, inkludert, uten begrensning, enhver underforstått garanti for salgbarhet eller egnethet for et bestemt formål. Alle leverte produkter og gitte tekniske anbefalinger er knyttet til våre salgsbetingelser. Du bør be om en kopi av dette dokument og gjennomgå det nøye. Informasjonen i dette databladet er gjenstand for endringer fra tid til annen i lys av erfaringer eller vår policy om kontinuerlig utvikling. Det er brukerens ansvar å sjekke med sin lokale representant at dette databladet er gyldig før produktet tas i bruk.

Dette tekniske databladet er tilgjengelig på vår hjemmeside på www.international-marine.com eller www.international-pc.com, og bør være det samme som dette dokumentet. Skulle det være noen uoverensstemmelser mellom dette dokumentet og den versjonen av teknisk datablad som vises på nettsiden, vil versjonen på nettstedet vil da være den gyldige.

Copyright © AkzoNobel, 06.07.2016.

Alle varemerker som er nevnt i denne publikasjonen er eid av eller lisensiert til, AkzoNobel konsernet.

www.international-pc.com