

Epoxid - Phenolharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein lösemittelfreier, chemikalienbeständiger, hochleistungsfähiger Zweikomponenten-Tankinnenbeschichtungsstoff auf Epoxid-Phenolharzbasis.

ANWENDUNGS-BEREICH

Interline 984 ist als Innenbeschichtung zum Schutz eisenhaltiger und nicht eisenhaltiger Untergründe (einschließlich Beton) vorgesehen. Es kann als Einschicht- oder Mehrschichtsystem eingesetzt werden, oder als mittels Spritzen appliziertes, faserverstärktes Matcote-System bzw. als manuell aufgebracht glasfaserverstärktes System.

Interline 984 wurde vorrangig zum Einsatz als Innenbeschichtung im Downstream-Sektor der Erdöl- und Erdgasindustrie formuliert und weist ein unbegrenzt langes Überarbeitungsintervall auf, damit die mit der Innenbeschichtung von Großtanks verbundenen vertraglichen Termine eingehalten werden können.

Interline 984 entspricht EI1530 (Joint Industry Group Standard). Dies ist die für die Herstellung, Lagerung und den Transport von Flugbenzin zu Flughäfen geforderte Voraussetzung zur Qualitätssicherung.

Interline 984 ist beständig gegen Rohöl bei Temperaturen bis 90°C (194°F).

PRODUKT-INFORMATION INTERLINE 984

Farbton	Gelb, Grün, Weiß
Glanzgrad	Entfällt
Festkörpervolumen	100%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	300-600 µm (12.0-24.0 Mil) bei Einsatz als Beschichtungssystem ohne Glasfaser für Tankwände oder als Gelschicht auf dem Glasfaser/Epoxidharz-Verbund 400-1000 µm (16.0-40.0 Mil) bei Einschichtauftrag auf Tankböden 1250-1400 µm (50.0-56.0 Mil) bei Einsatz in einem Glasfaser/Epoxidharz-Verbund Die Schichtdicke hängt vom Applikationsverfahren und der Spezifikation ab.
Theoretische Ergiebigkeit	Ohne Glasfaser: 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) Schichtdicke und Ergiebigkeit hängen von der Form der zu beschichtenden Fläche ab.
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Zweikomponenten-Airless-Spritzern, Airless-Spritzern, Pinsel, Rolle
Trockenzeiten	

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle Produkt mit sich selbst	
			Minimum	Maximum
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	10 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); Gemisch 75°C (167°F)	
Spezifisches Gewicht	1,33 kg/l (11,1 lb/gal)	
VOC	0,58 lb/gal (70 g/l) 38 g/kg	EPA Methode 24 (24 Stunden) EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"		

Epoxid - Phenolharz

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Auftragen der Beschichtung 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 sind gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Das Produkt darf nur auf Oberflächen appliziert werden, die durch Reinigungsstrahlen auf den Reinheitsgrad Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbehandelt wurden. Es wird ein scharfkantiges Oberflächenprofil von 75 – 100 µm (3 – 4 Mil) empfohlen.

Interline 984 applizieren, bevor es zu einer Oxidation der Stahloberfläche kommt. Bei erfolgter Oxidation ist die gesamte oxidierte Fläche erneut auf die oben angegebene 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 (0,6 – 1,0 Mil) grundiert werden. Alternativ kann die Strahlqualität durch Entfeuchten aufrechterhalten 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.

Interline 984 kann für einige Füllgüter gegebenenfalls auch auf Intergard 269 aufgetragen werden; siehe Seite 3. Das Überarbeitungsintervall beträgt bei Intergard 269 bis zu 30 Tage nach Applikation; bei längeren Intervallen (bis zu 90 Tagen) sollte die Oberfläche angeraut und mit Frischwasser gereinigt werden.

Glasfaser/Epoxidharz-Verbund

Vor dem Aufbringen des Glasfaser/Epoxidharz-Verbundes sind alle Schweißnähte, Überlappungen, Plattenkanten und andere in Frage kommende Stellen mit Interline 921 zu beschichten, um Unregelmäßigkeiten auszugleichen.

Auftrag der Gelschicht

Vor dem Auftrag der Gelschicht ist die gesamte zu beschichtende Fläche anzuschleifen, um etwaige hervortretende Glasfaserstränge oder andere Unregelmäßigkeiten zu entfernen. Danach den Untergrund absaugen.

Betonuntergründe

Weitere Informationen sind in den Hinweisen zur Vorbehandlung von Betonuntergründen von International Protective Coatings zu finden.

VERARBEITUNG

Mischung	Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produkts mit den genauen Verarbeitungshinweisen für Interline 984 vertraut.			
	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 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F) 60 Minuten	15°C (59°F) 50 Minuten	25°C (77°F) 30 Minuten	40°C (104°F) 15 Minuten
Zweikomponenten-Airless-Spritzen	Geeignet	Spezielle Empfehlungen zu diesem Applikationsverfahren erhalten Sie von International Protective Coatings. Siehe auch Abschnitt Produkteigenschaften.		
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,53-0,68 mm (21-27 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm ² (3000 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Nicht empfohlen			
Pinself	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 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 Produktes mit den genauen Arbeitsverfahren für Interline 984 vertraut.

Bei Verwendung von Interline 984 in einem Glasfaser/Epoxidharz-Verbund beachten Sie bitte die genaue, für Interline 984 geltende technische Spezifikation für die Herstellung eines Glasfaser/Epoxidharz-Verbundes.

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 984 ist nach den genauen entsprechenden Verarbeitungshinweisen zu applizieren und zu prüfen.

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

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

Produkt nicht auf Stahluntergründe auftragen, deren Temperatur unter 10°C (50°F) liegt.

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.

Der ausgehärtete Film sollte im Wesentlichen frei von Läufern, Absackungen, Tropfen, Einschlüssen und anderen Fehlern sein. Alle Mängel und Fehler sind auszubessern. Ausgebesserte Stellen sind wie vorgeschrieben ruhen und trocknen zu lassen, bevor die fertige Innenbeschichtung in Betrieb genommen wird. Genaue Angaben zu den Instandsetzungsverfahren sind in den Verarbeitungshinweisen von International Protective Coatings für Interline 984 zu finden.

Wiederinbetriebnahme

Für Interline 984 werden die folgenden Mindesttrockenzeiten empfohlen

<u>Untergrundtemperatur</u>	<u>Tabelle 1</u>	<u>Tabelle 2</u>
10°C (50°F)	3 Tage	10 Tage
15°C (59°F)	2 Tage	7 Tage
25°C (77°F)	1 Tag	6 Tage
35°C (95°F)	18 Stunden	4 Tage
40°C (104°F)	12 Stunden	3 Tage

Tabelle 1 bezieht sich auf die Mindesttrockenzeit bei der angegebenen Untergrundtemperatur vor Durchführung einer hydrostatischen Druckprüfung am Tank oder dem Eintauchen in ein rein aliphatisches Erdölprodukt (z. B. Diesel oder Kerosin, jedoch kein Benzin oder Benzingerisch).

Tabelle 2 bezieht sich auf die Mindesttrockenzeit bei der angegebenen Untergrundtemperatur vor dem Eintauchen in alle anderen Chemikalien gemäß Beständigkeitsliste.

Dieses Produkt wird zur Beschichtung von Tanks für Düsentreibstoffe empfohlen. Es eignet sich auch zur Beschichtung von Tanks für unverbleites Benzin, obwohl Benzin-Methanol-Gemische die Beschichtung angreifen können.

Intergard 269 kann ausschließlich als Holding-Primer für die Füllgüter Rohöl/Gemische und raffinierte Kohlenwasserstoffe verwendet werden.

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

Wie alle Epoxidharze krei det Interline 984 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:

- DEF-STAN 80-97 Anhang G für die Innenbeschichtung von Großtanks für Flugbenzin
- Spanische Norm INTA 164402-A
- der Gütenorm EI1541, die Prüfanforderungen für die Erfüllung von EI1530 beinhaltet
- DEP 30.48.00.31- Gen. Systems LT1-N und LT1-M für Rohölbetrieb
- den Anforderungen von MIL PRF 23236

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 984 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)
Intergard 269

Das Produkt kann auch auf Interline 921 appliziert werden, wenn dieses Produkt vorgeschrieben wurde.

Interline 984 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 984 für den Kontakt mit dem zu lagernden Medium geeignet ist.

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
- Verarbeitungshinweise für Interline 984
- für Interline 984 geltende technische Spezifikation für die Herstellung eines Glasfaser/Epoxidharz-Verbundes

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
	15 US Gal	10 US Gal	5 US Gal	5 US Gal	5 US Gal
	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
		18 Liter	17.15 kg
	15 US Gal	113.9 lb	60.7 lb

U.N. Versand - Nr. UN3082 (Basis) : UN2924 (Härter)

LAGERUNG	Lagerstabilität
	Mindestens 18 Monate bei 25°C (77°F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen. International Paint empfiehlt, das Produkt stets über 10°C (50° F) zu lagern, um dessen Stabilität zu gewährleisten.

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, 22.02.2021.

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

www.international-pc.com