

# Interline 961

E p o x i f e n o l

**Produktbeskrivning** En tvåkomponent epoxi / fenolprodukt med hög kemisk beständighet, för invändig beläggning av tankar på såväl nytt stål som gammalt stål.

**Användningsområde** Lämpar sig särskilt väl för förvaring av varmt vatten med temperaturer på upp till 95°C (203°F), och lämpar sig dessutom för ett stort antal olika produkter, inklusive alifatiska och aromatiska lösningsmedel, flygbränsle, blyfri bensin och saltlösningar. Interline 961 lämpar sig för atmosfärisk exponering i sura och korrosiva miljöer, som exempelvis varma stålrör under isolering och nedgrävda eller nedsänkta rör med arbetstemperaturer på upp till 95°C (203°F).

**Praktisk Information för Interline 961**

<b>Kulör</b>	Brungul, grå, vit
<b>Glans</b>	Halvmatt
<b>Volymtorrhalt</b>	50%
<b>Normalt Använd Skiktjocklek</b>	100-125 µm (4-5 mil) torrt skikt motsvarar 200-250 µm (8-10 mil) vått skikt
<b>Teoretisk Sträckförmåga</b>	4,00 m <sup>2</sup> /liter vid 125 µm torrt skikt 160 sq.ft./US gallon vid 5 mil torrt skikt
<b>Praktisk Sträckförmåga</b>	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
<b>Appliceringsmetod</b>	Högtryckssprutning, Konventionellt, Pensel, Rulle

**Torktider**

Temperatur	Damm torr	Genom torr	Övermålningsintervall med Interline 961 med sig själv	
			Min	Max
10°C (50°F)	90 minuter	8 timmar	24 timmar	7 dagar
15°C (59°F)	60 minuter	6 timmar	24 timmar	6 dagar
25°C (77°F)	30 minuter	4 timmar	20 timmar	5 dagar
40°C (104°F)	20 minuter	2 timmar	16 timmar	3 dagar

**Säkerhets Och miljödata**

<b>Flampunkt</b>	Bas (Komponent A) 23°C (73°F)	Härdare (Komponent B) 23°C (73°F)	Blandad 23°C (73°F)
<b>Densitet</b>	1,5 kg/l (12,4 lb/gal)		
<b>V.O.C</b>	460 g/l (3,84 lb/gal)	UK - PG6/23(92), Bilaga 3	

# Interline 961

E p o x i f e n o l

## Förbehandling

Alla ytor som ska målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras ska ytan bedömas och behandlas i enlighet med ISO 8504:1992.

Där så behövs skall svetsprut avlägsnas och ojämna svetsar eller kanter jämnas till.

### Rengöring med sandblästring

Produkten får endast appliceras på ytor som förbehandlats genom rengöring med sandblästring till Sa2½ (ISO 8501-1:1988) eller SSPC-SP10.

En skarp, vinklad ytprofil på 50-75 µm (2-3 mil) rekommenderas.

Interline 961 måste appliceras innan stålet oxiderar. Om oxidering äger rum måste hela det oxiderade området blästras om enligt ovan specificerade standard.

Ytdefekter som upptäcks vid blästringsrengöringen ska slipas och fyllas, eller behandlas på annat lämpligt sätt.

Ytan kan grundmålas med Interline 961 (förtunnad med 30% GTA420) till en torr skiktjocklek på 40 µm (1,5 mil) innan oxidering sker. Alternativt kan blästringsstandarden vidmakthållas med hjälp av avfuktning.

### Tankar innehållande heta produkter

Vid renovering av tankar innehållande heta produkter skall stålet förbehandlas genom slipande blästringsrengöring till Sa2 (ISO 8501-1:1988) eller SSPC-SP7, och sköljas omsorgsfullt med sötvatten för att avlägsna saltkontamineringen. Efter tanken torkat sandblästras den till Sa2½ (ISO 8501-1:1988) eller SSPC-SP10.

## Applicering

### Omrörning

Interline 961 måste appliceras i enlighet med systembladet för Interline 961 och International Protective Coatings rekommenderade detaljerade instruktioner för applicering av tankbeläggningar.

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) Rör om härdaren (Komponent B) med en maskinell omrörare.
- (3) Blanda all härdare (komponent B) med basen (komponent A) och rör om ordentligt med en maskinell omrörare.

### Blandningsförhållande

1.85 : 1 Volymdelar

### Brukstid

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
5 timmar	4 timmar	2 timmar	45 minuter

### Högtryckssprutning

Rekommenderad Munstycke 0,53-0,68 mm (21-27 thou)  
- Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 141 kg/cm<sup>2</sup> (2.500 p.s.i.)

### Konventionell Spruta (Tryckfat)

Rekommenderad Pistol DeVilbiss MBC eller JGA  
Luftmunstycke 704 or 765  
Vätskespets E

### Pensel

Lämplig - Endast små ytor Normalt kan 40-50 µm (1,5-2,0 mil) åstadkommas

### Rulle

Lämplig - Endast små ytor Normalt kan 40-50 µm (1,5-2,0 mil) åstadkommas

### Förtunning

International GTA420 Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger.

### Rengöringsmedel

International GTA853

### Efter Avslutat arbete

Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA853. När färgenheterna blandats till ska de inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandade enheter.

### Rengöring av Utrustning

Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA853.

Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom sprututrustning under arbetsdagens lopp. Intervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar.

Allt överflödigt material och alla tomma behållare ska tas om hand i enlighet med tillämpliga regionala föreskrifter/lagar.

# Interline 961

E p o x i f e n o l

**Produktegenskaper** Läs de detaljerade arbetsbeskrivningarna för tanklining före applicering.

Interline 961 är i typfallet specificerat som ett tvålagers system med 125 mikron per lager för att ge en totaltjocklek på systemets torrfilm om 250 mikron. Exakt specifikation för total torrfilmstjocklek kommer att bero på slutanvändarens krav. Fråga International Protective Coatings angående specifika råd rörande tankfoder.

Maximal uppbyggnad i ett skikt erhålls bäst genom högtrycksspruta. Vid applicering med andra metoder än högtrycksapplicering, kommer erforderlig skiktjocklek sannolikt inte att uppnås. Applicering genom konventionell sprutning med luft kan kräva ett multipelt krysssprutningsmönster, för att man skall få en optimal skiktuppbyggnad.

Mycket anfrätta områden skall täckmålats med pensel, för säkerställande av god "vätning" av ytan.

Yttemperaturen måste alltid vara minst 3°C (5°F) över daggpunkten.

Applicera inte vid stältemperaturer under 10°C (50°F).

Vid applicering av flera skikt under kalla och fuktiga förhållanden kan leda till dålig härdning samt aminsvettning, vilket kan ge en dålig vidhäftning mellan skikten.

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Interline 961 inom slutna utrymmen.

Överapplicering av Interline 961 kan leda till sprickbildning. Se till att skiktjockleken för de olika applicerade skikten håller sig inom de rekommenderade gränserna. Systemets totala torra skiktjocklek ska inte överstiga 350 µm och appliceringen ska ske i flera skikt.

Maximalt kemiskt motstånd kan inte uppnås förrän skiktet har härdat helt och hållet. Härdningen är en funktion av temperaturen, luftfuktigheten och skiktjockleken. Vanligtvis uppvisar skikt på 250 µm (10 mil) torr skiktjocklek komplett härdning för optimalt kemiskt motstånd inom 7-10 dagar vid 25°C (77°F). Härdningstiderna blir proportionellt kortare vid högre temperaturer, respektive längre vid lägre.

Härdningstiderna varierar beroende på den torra skiktjockleken och på förhållandena under hela applicerings- och härdningstiden.

När det sista skiktet har härdat till hårdhet skall målningsystemets torra skiktjocklek mätas med en lämplig icke-förstörande skiktmätare, för kontroll av den genomsnittliga totala applicerade systemtjockleken. Målningsystemet skall vara fritt från alla ytrepör och andra ytdefekter. Det härdade skiktet ska vara så gott som helt fritt från rinning, gardinbildning, droppning, inneslutningar och andra defekter. Alla brister och defekter skall korrigeras. De reparerade områdena ska testas på nytt och få hårdas enligt specifikationerna innan den färdiga beläggningen tas i bruk. Konsultera International Protective Coatings procedurer för tankbeläggning för detaljerade reparationsförfarande.

Om temperaturen på den lagrade produkten överstiger 60°C är det viktigt att tanken är väl isolerad. Detta för att undvika för stora temperaturskillnader mellan in och utsida på tanken, vilket annars kan leda till bläsbildning. (ett fenomen kallat "kalla väggen fenomen").

Produkten har följande specifikationsgodkännanden:

Air BP F<sub>2</sub> D<sub>2</sub> Specification - Lining for Aviation Fuel Storage

---

## Kombinerbarhet

Systemet är självgrundande och ska inte användas på andra grundfärger.

Denna produkt ska endast täckmålats med sig själv och aldrig med någon annan produkt.

Kontakta International Protective Coatings för bekräftelse av att Interline 961 lämpar sig för kontakt med den produkt som skall förvaras.

# Interline 961

E p o x i f e n o l

**Tilläggsinformation** Ytterligare information om branschstandard, begrepp och förkortningar som används i detta datablad återfinns i följande avsnitt i International Protective Coatings databladsmaterial:

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

- Tanklining - rekommenderade arbetsmetoder

**Säkerhetsföreskrifter** Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsbladet och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsbladet (MSDS) som International Protective Coatings försett sina kunder med.

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

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

Vid tveksamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

## Förpackningsstorlek

20 liter

Interline 961 Bas  
Interline 961 Härdare

13 liter i en 20 litersbehållare  
7 liter i en 10 litersbehållare

## Produktvikt

För andra (förpackningsstorlekar) kontakta International Protective Coatings

UN-Nummer.

Ofarligt (Bas) : FN 1760 (Härdare)

20 liter

24,9 kg (54,9 lb) Bas (Komponent A) 8,3 kg (18,3 lb)  
Härdare (Komponent B)

## Lagring

Lagringstid

12 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats borta från värme- och antändningskällor.

## Ansvarsfriskrivning

Informationen i databladen kan inte täcka allt. Den som använder produkten på annat sätt än som rekommenderas i detta datablad utan att först fått skriftligt godkännande från oss gör detta på eget ansvar. Även om vi strävar efter att informationen om produkten, antingen i databladet eller på annat sätt, är korrekt, har vi ingen kontroll över förhållandena kring målningen eller övriga faktorer som kan påverka produktens användning och applicering. På grund härav friskriver vi oss från allt ansvar för skada som kan uppstå på grund av produktens egenskaper eller som en följd av produktens användning såvida vi ej skriftligen åtagit oss ett dylikt ansvar eller det rör sig om personskada som uppkommit till följd av vårdslöshet från vår sida.

**Giltighetstid** Det är vår företagspolicy att uppdatera databladen när förändringar inträffar som nödvändiggör ändringar. Det är användarens ansvar att kontrollera att detta datablad gäller innan han använder produkten eller refererar till databladet. Gäller från: 19/06/2002

Copyright © International Paint Ltd. ■ and International are trademarks.

## International Protective Coatings

### World Centre

PO Box 20980  
Oriol House  
16 Connaught Place  
London  
W2 2ZB  
England  
Tel: (44) 20 7479 6000  
Fax: (44) 20 7479 6500

### Asia Region

3 Neythal Road  
Jurong Town  
Singapore 628570  
Tel: (65) 663 3066  
Fax: (65) 266 5287

### Australasia Region

115 Hyde Road  
Yeronga  
Brisbane  
Queensland  
Australia  
Tel: (61) 7 3892 8888  
Fax: (61) 7 3892 4287  
H&S (61) 1800 807 001

### Europe Region

PO Box 20980  
Oriol House  
16 Connaught Place  
London  
W2 2ZB  
England  
Tel: (44) 20 7479 6000  
Fax: (44) 20 7479 6500

### Middle East Region

PO Box 37  
Dammam 31411  
Saudi Arabia  
Tel: (966) 3 812 1044  
Fax: (966) 3 812 1169

### North America Region

6001 Antoine Drive  
Houston  
Texas 77091  
Tel: (1) 713 682 1711  
Fax: (1) 713 684 1514

### South America Region

Av Paiva 999  
Neves, São Gonçalo  
Rio de Janeiro  
Brazil  
Tel: (55) 21 624 7100  
Fax: (55) 21 624 7123

### Local Office:

Tel: 031 928500 Fax: 031 928556