

Uorganisk sinkrik silikat

PRODUKTBESKRIVELSE Tokomponent løsningsmiddelbasert uorganisk sinkrik etylsilikat tankbelegg.

BRUKSOMRÅDE

Hurtigtørkende primer med god slag- og slitasjebestandighet samt korrosjonshemmende egenskaper i ett strøk. Innvendig korrosjonsbeskyttelse av lagertanker av stål som inneholder en rekke petroleumsprodukter, drivstoff, aggressive hydrokarbonløsningsmidler, f. eks. metanol, aceton, butylacetat eller andre nøytrale lagringsprodukter.

PRAKTISK INFORMASJON INTERLINE 104

Farge	Grå
Glansgrad	Matt
Volum % tørrstoff	52%
Typisk filmtykkelse	100 µm (4 mil) tørr 192 µm (7,7 mils) våt
Teoretisk spreevne	5,20 m ² /ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 100 my tørrfilmtykkelse 209 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 4 mils tørrfilmtykkelse
Praktisk spreevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte,, Luftsprøyte, Rull, Pensel

Tørketid

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
5°C (41°F)	60 minutter	4 timer	24 timer	10 dager
15°C (59°F)	60 minutter	3 timer	24 timer	10 dager
25°C (77°F)	60 minutter	2 timer	24 timer	10 dager
40°C (104°F)	25 minutter	2 timer	24 timer	7 dager

Tørketider og overmalingstider avhenger av relativ fuktighet - se Produktkarakteristikk

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A 32°C (90°F); Komp B 15°C (59°F); Blandet 21°C (70°F)		
Spesifikk vekt	2,34 kg/l (19,5 lb/gal)		
VOC	5.15 lb/gal (618 g/l) 272 g/kg	USA - EPA Metode 24 Rådsdirektiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)	

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

Protective Coatings

Uorganisk sinkrik silikat

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

Sandblås til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10. Hvis oksidasjon skjer etter sandblåsing og før maling med Interline 104, må overflaten sandblåses på nytt til spesifisert visuell standard. Overflatedefekter som viser seg etter sandblåsing må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

En skarp, vinkelformet overflateprofil på 30-50 my (1,2-2 mil) anbefales.

PÅFØRING

Blanding	Interline 104 må påføres i samsvar med International Protective Coatings detaljerte arbeidsprosedyrer (Working Procedures) for påføring av innvendig belegg i tanker (Tank Linings).			
	Interline 104 leveres i 2 deler, en pasta (komp A) og et flytende bindemiddel (komp B). Det flytende bindemidlet (komp B) skal tilsettes langsomt til pastaen (komp A) under omrøring med mekanisk røreverk. IKKE TILSETT PASTA TIL VÆSKE. Produktet skal filtreres før påføring og beholderen skal røres hele tiden mens sprøytingen pågår. Når enheten er blandet, skal den brukes innen angitt brukstid.			
Blandingsforhold	2.83 deler : 1 deler i volum			
Brukstid etter blanding	5°C (41°F) 8 timer	15°C (59°F) 5 timer	25°C (77°F) 4 timer	40°C (104°F) 90 minutter
Høytrykksprøyte,	Anbefales	Dyse 0,46-0,61 mm (18-24 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Anbefales	Pistol DeVilbiss MBC eller JGA Luftdeksel 704 eller 765 Dyse E		
Pensel	Kun for små flater	Typisk 25-50 my (1,0-2,0 mils) kan oppåes		
Rull	Kun for små flater	Typisk 25-50 my (1,0-2,0 mils) kan oppåes		
Tynner	International GTA803 (eller International GTA415)	Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter		
Rengjøringsmiddel	International GTA803 eller International GTA415			
Arbeidsstans	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA803. 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 GTA803 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.			

Uorganisk sinkrik silikat

PRODUKTDATA

De detaljerte arbeidsprosedyrene for Interline 104 bør konsulteres før bruk.

Interline 104 spesifiseres gjerne som et enkeltstrøksystem med tørrfilmtykkelse på 100 my (4 mils). Nøyaktig spesifisering for total tørrfilmtykkelse vil være avhengig av det endelige bruksområde. Kontakt International Protective Coatings for å få spesifikasjoner angående påføring av tankbelegg.

Optimal filmtykkelse i ett strøk oppnås 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.

Påføring av Interline 104 ved ståltemperaturer under 5°C (41°F) eller over 40°C (104°F) anbefales ikke.

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon ved påføring av Interline 104 på begrensede områder.

Minimum intervall for overmaling er avhengig av relativ fuktighet ved herding. Er den relative fuktigheten under 65%, vil minimumsperioden før overmaling normalt være minst 24 timer, avhengig av omgivelsens temperatur og relativ fuktighet under påføring og herding.

Ved relativ fuktighet under 40 % vil herdingen bli alvorlig svekket og det kan bli nødvendig å øke fuktigheten med egnede metoder som damp eller dusjing.

Overdreven filmtykkelse og/eller påføring av Interline 104 kan føre til mudcracking. Da må hele området sandblåses og males på nytt i samsvar med de opprinnelige spesifikasjonene.

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 104 Working Procedures (arbeidsprosedyrer) for korrekte reparasjonsprosedyrer.

Maksimum kjemisk motstand oppnås ikke før filmen er fullstendig utherdet. Herding påvirkes av temperatur, fuktighet og filmtykkelse. For å sikre at malingen er fullstendig utherdet, anbefales det å spyle av med ferskvann før belegget tas i bruk, som detaljert i Interline 104 anbefalte arbeidsmetoder.

Dette produktet har følgende spesifikasjonsgodkjenninger:

- Kontakt med matvarer - Oppfyller FDA krav: Matvarer i fast og flytende form

Note: VOC verdiene er basert på ett 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

Maksimum kjemisk motstand oppnås ikke før filmen er fullstendig utherdet. Herding påvirkes av temperatur, fuktighet og filmtykkelse. For å sikre at malingen er fullstendig utherdet, anbefales det å spyle av med ferskvann før belegget tas i bruk, som detaljert i Interline 104 anbefalte arbeidsmetoder.

Interline 104 bør kun overmales med et nytt strøk Interline 104, aldri med andre produkter.

Ta kontakt med International Protective Coatings for å kontrollere om Interline 104 egner seg for bruk sammen med produktet som skal lagres.

Uorganisk sinkrik silikat

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 104 Påførings Arbeidsveiledning

Hvert avsnitt av denne informasjon er tilgjengelig på forespørsel.

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 verneustyr 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
	10 liter	7.39 liter	10 liter	2.61 liter	5 liter
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum		Volum	
	10 liter	22.24 kg		2.87 kg	
LAGRING	Lagringstid	Komp A: 12 måneder minimum ved 25°C (77°F).			
		Komp B: 4 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenneskilder.			

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 korrekt 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.

Utgitt: 05.02.2015

Copyright © AkzoNobel, 05.02.2015.