

## Epoxy

**PRODUKTBSKRIVELSE** To-komponent løsemiddelfritt HD epoxy-tankbelegg.

**BRUKSOMRÅDE**

Til påføring innvendig i ståltanker for å gi korrosjonsbeskyttelse for en rekke produkter, bl.a. råolje, hvitolje og drikkevann.

Egnet til påføring over betong for føring og sekundære inneslutningsformål.

Godkjent etter ANSI/NSF (American National Standards Institute) standard 61. NSF (National Science Foundation) Godkjennelsen er for tanker på over 1000 gallon (3785 Liter)



Sertifisert til NSF/ANSI 61

**PRAKTISK INFORMASJON  
INTERLINE 925**

<b>Farge</b>	Begrenset fargeserie tilgjengelig			
<b>Glansgrad</b>	Ikke aktuelt			
<b>Volum % tørrstoff</b>	100%			
<b>Typisk filmtykkelse</b>	300-600 µm (12-24 mil) tørr 300-600 µm (12-24 mils) våt når det brukes som enkeltstrøk på gulv i tanker.			
<b>Teoretisk spreevne</b>	2,50 m <sup>2</sup> /litr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 400 my tørrfilmtykkelse 100 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 16 mils tørrfilmtykkelse			
<b>Praktisk spreevne</b>	Vil variere etter de praktiske forhold.			
<b>Påføringsmetode</b>	Høytrykksprøyte,, Rull, Pensel			
<b>Tørketid</b>	Intervall før overmaling med Anbefalt topstrøk			
<b>Overflate temp.</b>	<b>Støvtørr</b>	<b>Tørr</b>	<i>Minimum</i>	<i>Maksimum</i>
10°C (50°F)	15 timer	36 timer	36 timer	2 dager
15°C (59°F)	12 timer	24 timer	24 timer	2 dager
25°C (77°F)	8 timer	18 timer	18 timer	1 45 dager
40°C (104°F)	5 timer	7 timer	7 timer	12 timer

**MILJØTEKNISKE DATA**

<b>Flammepunkt</b>	Komp A >101°C (214°F); Komp B >101°C (214°F); Blandet >101°C (214°F)		
<b>Spesifikk vekt</b>	1,52 kg/l (12,7 lb/gal)		
<b>voc</b>	1.04 lb/gal (125 g/l) 23 g/kg	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

## Epoxy

### 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 må kun påføres overflater som er klargjort med sandblåsing til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC SP10. En skarp, angulær overflateprofil på 75-100 mikroner anbefales.

Interline 925 må påføres før stålet begynner å oksidere. Hvis det oppstår oksidasjon bør hele det oksiderte området sandblåses på nytt i henhold til standard som spesifisert over.

Overflatefeil som avdekkes under sandblåsingsprosessen bør slipes, fylles, eller behandles slik som situasjonen tilsier.

Der hvor lokale forskrifter vedrørende bruk av flyktige organiske forbindelser tillater det, kan overflater primes med Interline 982 til en tykkelse på 15-25 mikroner tørr film før oksidasjon oppstår. Alternativt kan sandblåsingsstandarden opprettholdes ved hjelp av avfukting.

Interline 925 kan beskytte en blåst flate i inntil 28 dager innvendig i en tank med tørr atmosfære. Hvis overflaten blir fuktig, vil oksidering finne sted, overflaten da sandblåses på nytt.

### Betongflater

Det henvises til International Protective Coatings for spesifikke anbefalinger.

### PÅFØRING

<b>Blanding</b>	Interline 925 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)	Rør opp herder (komp. B) med mekanisk røreverk.		
	(3)	Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.		
<b>Blandingsforhold</b>	3 deler : 1 deler i volum			
<b>Brukstid etter blanding</b>	10°C (50°F) 2 timer	15°C (59°F) 90 minutter	25°C (77°F) 60 minutter	40°C (104°F) 30 minutter
<b>Høytrykksprøyte,</b>	Anbefales	Dyse 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)		
<b>Lavtrykksprøyte</b>	Anbefales			
<b>Pensel</b>	Kun for små flater	Typisk 150-200 my (6,0-8,0 mils) kan oppåes		
<b>Rull</b>	Kun for små flater	Typisk 150-200 my (6,0-8,0 mils) kan oppåes		
<b>Tynner</b>	Ikke egnet	Ikke egnet - SKAL IKKE FORTYNNES		
<b>Rengjøringsmiddel</b>	International GTA853 eller International GTA415			
<b>Arbeidsstans</b>	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.			
<b>Rengjøring</b>	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

### PRODUKTDATA

De detaljerte arbeidsprosedyrene for Interline 925 bør konsulteres før bruk.

Nøyaktig spesifisering for total tørrfilmtykkelse og antall strøk vil avhenge av tiltenkt sluttbruk. Ta kontakt med International Protective Coatings for spesifikk informasjon angående påføring av tankbelegg.

Kun til påføring med høytrykksprøyte. Dersom andre metoder brukes, f.eks. pensel eller rull, kan bli nødvendig med flere strøk. Dette egner seg bare til små flater eller til første oppflikking.

Sterkt korroderte flater bør oppflikkes med pensel for å sikre god "fukting" av overflaten.

Interline 925 kan påføres ved hjelp av standard høytrykksprøyteutstyr når malingstemperaturen holder over 30°C (86°F). Ved lavere temperaturer kan et varmeapparat med egnet trykkgrense brukes i ledningen for å bidra med pumping og forstøving av produktet.

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

Skal ikke påføres ved ståltemperaturer under 10°C (50°F).

Klimaforholdene i tanken må kontrolleres for å holde en maksimum relativ fuktighet på 50% ved temperaturer mellom 10-15°C (50-59°F), og en relativ fuktighet på maksimum 60% ved temperaturer på 16°C (61°F) og over.

Relativ fuktighet innvendig i tanken bør kontrolleres ved hjelp av et avfuktingsapparat. Der slikt utstyr ikke er tilgjengelig, bør man benytte en ettstrøkteknikk benyttes for å unngå problemer med hefteevnen mellom strøkene.

Skal det brukes et system med flere strøk, oppnår man best hefteevne mellom strøkene når overmalingsintervallet er så kort som mulig.

Ved altfor lave temperaturer og/eller altfor høy fuktighet i under eller umiddelbart etter påføring kan ufullstendig herding og tilsmussing av overflaten svekke vedheften mellom lagene.

Etter at siste lag har herdet bør belegningssystemets tørrfilm-tykkelse 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. Tørrfilmtykkelse på over 500 mikroner kan kontrolleres ved hjelp av en egnet høyspennings pulserende type holiday-detektor, satt til 100 volt per 25 mikroner d.f.t. (tørrfilmtykkelse) For høy spenning kan forårsake en holiday i filmbelegget. 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 925 Working Procedures (arbeidsprosedyrer) for detaljerte reparasjonsprosedyrer.

Maksimal kjemisk motstand oppnås ikke før filmen er fullstendig utherdet. Herding påvirkes av temperatur, fuktighet og filmtykkelse. Vanligvis vil en film med tørrfilmtykkelse på 400 my (16 mils) kunne vise seg å være fullstendig utherdet med optimal kjemisk motstandsdyktighet etter 7-10 dager ved 25°C (77°F). Herdetiden er proporsjonalt kortere ved høyere temperaturer og lengre ved lavere temperaturer.

Interline 925 ikke anbefalt for lagring av vannholdige midler ved temperaturer over 60°C (140°F).

Sammensetningen inneholder kjemikalier med lav molekylvekt, Derfor kan noe VOC registreres når dette produktet blir testet i henhold til UK-PG6/23(92), Appendix 3 og USA-EPA Method 24 protokoller. Dette skyldes de høye temperaturene som benyttes under testprosedyrene.

I likhet med alle epoksyer, krites og misfarges Interline 925 etter ytre påvirkninger. Men denne typen fenomen er ikke skadelig for kjemisk motstand.

Dette produktet har følgende spesifikasjonsgodkjenninger:

BS6920:1988 for kontakt med drikkevann.

Norsk Helsedirektorat for bruk i drikkevanntanker på offshore offshore-installasjoner.

Sertifisert i henhold til ANSI/NSF Standard 61. ANSI/NSF Standard 61 attest-sertifisering gjelder tanker på mer enn 1000 gallon og rør og ventiler med en diameter på 4 tommer eller mer. Ved påføring i henhold til ANSI/NSF standard 61 skal Interline 925 påføres med 450 my (18 mils) tørrfilmtykkelse, og skal herdes i 14 dager ved 25 °C (77 °F) for best mulig drikkevannskvalitet.

Tilfredsstillende tillatte nivåer med utvinnbare materialer som oppgitt i CFR21-175.300 (Mikromaterialrapport).

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

Interline 925 kan påføres direkte på bart stål som er riktig forbehandlet. Produktet egner seg til påføring oppå følgende primer:

Interline 982

Ceilcote 680M (brukes som forseglar på betong)

Interline 925 bør kun overmales med et nytt strøk Interline 925, aldri med andre produkter.

Ta kontakt med International Protective Coatings for å kontrollere om Interline 925 egner seg for bruk sammen med produktet som skal lagres.

## Epoxy

### 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](http://www.international-pc.com):

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spreevne
- Interline 925 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, sikkerhets og miljø.

Tilstrekkelig ventilasjon må finne sted både under påføring og deretter under herding (referer til produktets dataark for typiske herdetider) for å sikre trygge grenser og forhindre brann og eksplosjoner. I innelukkede omgivelser vil det være nødvendig med kraftig avtrekksvifte. Ventilasjon og/eller personlig åndedrettsvernustyr (lufforsynte hetter eller egnede masker med utskiftbart filter) må brukes under påføring og herding. 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 sikkerhetsråddokumentene Material Safety Data Sheet (Base of 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.

**Advarsel: Dette produktet inneholder flytende epoxyer og modifiserte polyaminer og kan gjøre huden ømfintlig hvis det ikke brukes på riktig måte.**

EMBALLASJE	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	20 liter	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

  

SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A	Komp B
		24.3 kg	8.7 kg
40.8 kg	14.3 kg		

U.N. Shippingnummer. Ikke farlig (Base): 1760 (Herdingsagent)

LAGRING	Lagringstid	18 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antennelseskilder.
---------	-------------	--

### 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](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://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.

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

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)