

Epoxi

PRODUKTBeskrivning

En tvåkomponent lösningsmedelsfri epoxi för invändig beläggning i tankar.

ANVÄNDNINGSOmråde

För invändig beläggning i ståltankar innehållande petroleumprodukter eller dricksvatten. Lämplig som beläggning för rör och beslag.

Lämplig för appliceringar på betong för invändigt skydd av tankar och invallningar.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERLINE 925

Kulör	Begränsat kulörutbud tillgängligt
Glans	Ej tillämpligt
Volymtorrhalt	100%
Normalt använd skiktjocklek	300-600 µm (12-24 mil) torrt skikt motsvarar 300-600 µm (12-24 mil) vått skikt 400-1000 µm (16-40 mil) för användning som enkelskikt på botten i tankar.
Teoretisk sträckförmåga	2,50 m ² /liter vid 400 µm torrt skikt 100 sq.ft/US gallon vid 16 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Rulle, Pensel

Torktider

Temperatur	Damm torr	Genom torr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
10°C (50°F)	15 timmar	36 timmar	36 timmar	2 dagar
15°C (59°F)	12 timmar	24 timmar	24 timmar	2 dagar
25°C (77°F)	8 timmar	18 timmar	18 timmar	1 dag
40°C (104°F)	5 timmar	7 timmar	7 timmar	12 timmar

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) >101°C (214°F); Härdare (Komp. B) >101°C (214°F); Blandad >101°C (214°F)	
Densitet	1,52 kg/l (12,7 lb/gal)	
v.o.c	1.04 lb/gal (125 g/l) 23 g/kg	EPA Metod 24 EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)

Se avsnittet Produktgenskaper för ytterligare information

Epoxi

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall behandlas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Före applicering skall ytan uppfylla kraven enligt ISO 8504:2000.

Där så erfordras skall svetsloppor avlägsnas och ojämna svetsar eller kanter jämnas till.

Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Rengöring med sandblästring

Denna produkt får endast appliceras på ytor förbehandlade med blästring till Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10. En skarpkantig ytprofil på 75-100 µm (3-4 mil) rekommenderas.

Interline 925 måste appliceras innan stålet oxiderar. Om oxidering sker måste hela det oxiderade området blästras igen till tidigare specificerad standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

Där lokala VOC-föreskrifter så tillåter kan ytor grundmålas med Interline 982 till 15-25 µm (0.6-1.0 mil) torrt skikt innan återrostning sker. Alternativt kan blästringsstandarden bevaras med hjälp av en avfuktare.

Interline 982 kan skydda blästringen i upp till 28 dagar i den halvskyddade miljön inuti en tank. Om fukt uppträder på ytan sker en oxidation, varvid ny blästring erfordras.

Betongytor

Vi hänvisar till International Protective Coatings för specifika rekommendationer.

APPLICERING

Blandning/omrörning	Interline 925 måste appliceras i enlighet med de detaljerade Arbetsprocedurer för applicering av Tankbeläggningar från International Protective Coatings			
	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.			
	<ol style="list-style-type: none"> (1) Rör om basen (komponent A) med en maskinell omrörare. (2) Rör om hårdaren (komponent B) med en maskinell omrörare. (3) Blanda all hårdare (komponent B) med basen (komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med en maskinell omrörare. 			
Blandningsförhållande	3 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	10°C (50°F) 2 timmar	15°C (59°F) 90 minuter	25°C (77°F) 60 minuter	40°C (104°F) 30 minuter
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas inte			
Pensel	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 150-200 µm (6,0-8,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 150-200 µm (6,0-8,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	Inte lämplig		- FÖRTUNNA INTE	
Rengöringsmedel	International GTA853 eller International GTA415	Val av rengöringsmedel kan vara föremål för lokal lagstiftning. Kontakta din lokala International representant för specifik rådgivning.		
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA853. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA853. Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom sprututrustning under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar. Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall tas om hand i enlighet med tillämpliga regionala föreskrifter/lagar.			

Epoxi

PRODUKT-EGENSKAPER

En detaljerad arbetsbeskrivning för Interline 925 finns och bör läsas innan applicering.

Exakt specifikation för total torr skiktjocklek och antal skikt är beroende på avsedd slutanvändning. Konsultera International Protective Coatings angående tanklinings.

Applicera endast med högtrycksspruta. Applicering med andra metoder, t.ex. pensel eller rulle, kräver mer än ett skikt och föreslås enbart för små områden eller för initial täckmålning.

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

Interline 925 kan appliceras med vanlig högtrycksspruta när färgens temperatur kan hållas över 30°C (86°F). Vid lägre temperaturer kan en färgvärmare med lämplig effekt användas för att underlätta pumpningen och finfördelningen av produkten.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering.

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

Klimatförhållandena i tanken måste kontrolleras för vidmakthållande av en högsta relativa luftfuktighet på 50% vid temperaturer mellan 10-15°C och (50-59°F), och en högsta relativa luftfuktighet på 60% vid temperaturer på 16°C (61°F) eller mer.

Den relativa fuktigheten inuti tanken skall kontrolleras med en luftavfuktare. Då detta inte är möjligt skall färgen appliceras som ett enkelskikt för att inte äventyra vidhäftningsproblem mellan skikten.

Vid flerskiktssystem erhålls optimal vidhäftning när övermålningsintervallet hålls så kort som möjligt.

Exponering för allt för låg temperatur och/eller hög luftfuktighet under eller omedelbart efter appliceringen kan leda till ofullständig härdning och ytförorening som kan äventyra vidhäftningen till senare skikt.

När det sista skiktet har härdat färdigt ska systemets torra filmtjocklek mätas med en icke-förstörande metod för att kontrollera det totala applicerade systemets tjocklek. Systemet ska vara fritt från porer och andra håligheter. Torr filmtjocklek över 500 µm (20 mil) kan kontrolleras med en lämplig porsökare av högspänningstyp, inställd på 100 volt per 25 µm d.f.t. (100 volt/mil). För hög spänning kan orsaka hål i beläggningens filmen. Den härdade filmen ska vara fri från rinningar, gardinbildning, droppar, inneslutningar och andra defekter. Alla fel och defekter ska åtgärdas. De reparerade områdena ska kontrolleras igen och tillåtas hårdas som anvisat innan den färdiga beläggningen tas i bruk. Konsultera International Protective Coatings för korrekta reparationsprocedurer.

Maximal kemisk resistens kan inte uppnås förrän skiktet har härdat helt och hållet. Härdningen är en funktion av temperatur, luftfuktighet och skiktjocklek. Vanligtvis uppvisar skikt med en torr skiktjocklek på 400 µm (16 mil) fullständig och komplett härdning för optimal kemisk resistens inom 7-10 dagar vid 25°C (77°F). Härdningstiderna är proportionellt kortare vid höga temperaturer och längre vid låga temperaturer.

Interline 925 rekommenderas inte för förvaring av vattenhaltiga produkter vid temperaturer över 60°C (140°F).

Då produkten innehåller kemikalier med låg molekylvikt kan en del VOC komma att noteras när denna produkt testas i enlighet med protokollen UK-PG6/23(92), Appendix 3 och USA-EPA Method 24. Detta beror på de höga temperaturer som används i dessa testprocedurer.

Som alla andra epoxiprodukter kommer Interline 925 att krita och missfärgas om den utsätts för UV-ljus. Dessa fenomen kommer dock inte påverka produktens prestanda och kemiska resistens.

Interline 925 har följande specifikationsgodkännanden:

BS6920:1988 för kontakt med dricksvatten.

Norska nationalinstitutet för folkhälsa för användning i dricksvattentankar på offshoreinstallationer.

Uppfyller tillåtna nivåer av extraherbara material som angivna i CFR21-175.300 (Rapport om mikromaterial).

OBS! Angivna VOC-värden är baserade på maximalt möjliga för produkten, med hänsyn tagen till differenser mellan kulörer och normala tillverkningsstoleranser.

Lågmolekylära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

KOMBINERBARHET

Interline 925 kan appliceras direkt på korrekt förbehandlat stål. Där produkten inte kommer i kontakt med dricksvatten är emellertid följande grundfärger lämpliga:

Interline 982

Ceilcote 680M (bör användas som sealer vid applicering på betong)

Interline 925 ska bara övermålas med sig själv, aldrig med någon annan produkt.

Konsultera International Protective Coatings för att bekräfta att Interline 925 lämpar sig för kontakt med den produkt som skall lagras i tanken.

Epoxi

TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på www.international-pc.com:

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga
- Interline 925 Appliceringsmanual

SÄKERHETS- FÖRESKRIFTER

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

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

Lämplig ventilation måste tillhandahållas under applicering och härdning (konsultera produktens datablad för typiska torktider) för att bibehålla säkerheten och förebygga eldsvådor och explosioner. Forcerat utsug är nödvändigt i slutna utrymmen. Ventilation och/eller personlig andningsskyddsutrustning (friskluftsmask eller motsvarande) skall användas under applicering och härdning. Undvik kontakt med hud och ögon (använd overall, handskar, glasögon, masker, skyddskrämer, etc.)

Innan användning, skaffa, läs och följ de råd som ges i Varuinformationsbladen (för samtliga komponenter) och Hälso- och Säkerhetssektionen i Procedurer Beläggningsapplicering för denna produkt.

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

De detaljerade säkerhetsföreskrifterna beror på vilken appliceringsmetod som används och arbetsmiljön. Om ni inte till fullo förstår dessa varningar och instruktioner eller om ni inte strikt kan följa dem, använd inte produkten och kontakta International Protective Coatings.

Varning: Denna produkt innehåller lågmolekylär epoxi och modifierade polyaminer, och kan försäkra hudsensibilitet om den inte används på korrekt sätt.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpackningsstorlek	Volym	Förpackningsstorlek
	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

PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpackningsstorlek	Volym	Förpackningsstorlek
	20 liter	24.3 kg		8.7 kg	
	4 US gal	40.8 lb		14.3 lb	
UN-Nummer Ofarligt (Bas) : UN 1760 (Härdare)					

LAGRING	Lagringstid	18 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.

Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig bekräftelse av oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstår på grund av användning av denna produkt. Vi avsäker oss härmed alla garantier eller utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida www.international-marine.com eller www.international-pc.com, och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelse mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Gäller från: 2020-12-17

Copyright © AkzoNobel, 2020-12-17.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

www.international-pc.com