

Interline 967

E p o x i d h a r z

WORLD WIDE PRODUCT RANGE




Produktbeschreibung Ein lösungsmittelfreies Zweikomponenten-Glasfaser-Epoxidharz-Laminatsystem.

Anwendungsbereich Zum Einsatz in Verbindung mit Glasfasermatten als verstärktes Laminat und als unverstärkte Gelschicht zum Erzielen eines Beschichtungssystems für das Ausbessern von korrodierten Lagertank-Böden.

Ebenfalls geeignet für den erweiterten Schutz neuer Tanks als bewährte Alternative zu glasfaserverstärkten Polyester-Laminatsystemen.

Interline 967 ist zum Schutz von Großtanks mit Erdöl oder Weißölprodukten konzipiert.

Produktinformation Interline 967	Farbton	Farblos, Buff			
	Glanzgrad	Nicht zutreffend			
	Festkörpervolumen	100%			
	Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)	Laminat (glasfaserverstärkt): 1.250-1.500 Mikron (50-60 Mil) trocken entsprechend 1.250-1.500 Mikron (50-60 Mil) naß, gemäß Spezifikation. Gel-Schicht: 250-500 Mikron (10-20 Mil) trocken entsprechend 250-500 Mikron (10-20 Mil) naß, gemäß Spezifikation.			
	Theoretische Ergiebigkeit	Gel-Schicht: 2,86 m ² /liter mit angegebenen Volumen-Feststoffen 350 my Trockenschichtdicke 114 sq.ft/US-Gallone mit angegebenen Volumen-Feststoffen und 14 Mil Trockenschichtdicke. Laminat: Dicke hängt von der Konfiguration der zu beschichtenden Oberfläche ab.			
	Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor			
	Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Rolle			
	Trockenzeiten	Überarbeitungsintervalle Interline 967 mit sich selbst			
	Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
	10°C (50°F)	18 Stunden	36 Stunden	36 Stunden	72 Stunden
	15°C (59°F)	14 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	60 Stunden
	25°C (77°F)	8 Stunden	18 Stunden	18 Stunden	36 Stunden
	40°C (104°F)	4 Stunden	8 Stunden	8 Stunden	24 Stunden

Sicherheitsdaten	Flammpunkt	Basis (Teil A)	Härter (Teil B)	Gemischt
		>101°C (>214°F)	>101°C (>214°F)	>101°C (>214°F)
	Spezifisches Gewicht	1,32 kg/l (11,02 lb/gal)		
VOC		0,00 g/l (Berechnet) UK - PG6/23(92), Anhang 3		
		0,00 lb/gal (0,00 g/l) (Berechnet) USA - EPA Methode 24		

Ecotech ist eine Initiative von International Protective Coatings, einem weltweit führenden Unternehmen in der Beschichtungstechnik, zur globalen Förderung von umweltverträglichen Produkten.

Interline 967

E p o x i d h a r z

Untergrund - Vorbehandlung

Sämtliche zu streichenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Auftragen der Farbe sind alle Oberflächen zu prüfen und gem. ISO 8504:1992 zu bearbeiten.

Wo erforderlich, sind Schweißspritzer zu entfernen und gegebenenfalls Schweißnähte und scharfe Kanten zu glätten.

Reinigungsstrahlen

Dieses Produkt darf nur auf Oberflächen aufgetragen werden, die durch Reinigungsstrahlen auf mindestens Sa2½ (ISO 8501-1:1988) oder SSPC-SP10 vorbereitet wurden.

Ein scharfes, kantiges Oberflächenprofil von 75-100 Mikron (3-4 Mil) wird empfohlen.

Interline 967 muß aufgetragen werden bevor eine Oxydation des Stahles erfolgt. Falls ein Oxidieren erfolgt, ist die gesamte oxydierte Fläche erneut auf die oben spezifizierte Qualität zu strahlen.

Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Oberflächen können mit Interline 982 auf 15-25 Mikron (0,6-1,0 Mil) Trockenfilmdicke grundiert werden bevor ein Oxydieren erfolgt. Alternativ kann die Strahlqualität durch Entfeuchten aufrechterhalten werden.

Interline 982 kann eine gestrahlte Fläche in der teilweise geschützten Umgebung des Behälterinnern bis zu 28 Tage halten. Bei vorhandener Feuchtigkeit auf der Oberfläche kann es zur Oxidation kommen, was ein erneutes Strahlen erforderlich macht.

Auftragen von Dicht-/Füllmaterial

Vor dem Auftragen des Laminats sind alle Schweißnähte, Überlappungsstöße und Blechkanten mit Interline 903 zu verfüllen; alternativ kann Interline 967 mit einer geeigneten Zuschlagstoff-Füllung verwendet werden. Weitere Informationen sind hier von International Protective Coatings erhältlich.

Applikations- Daten

Mischung	Interline 967 ist gemäß dem Interline 967 Beschichtungssystem-Datenblatt und den empfohlenen Arbeitsverfahren zum Auftragen von Tankauskleidungen von International Protective Coatings aufzutragen. Das Material wird in zwei Behältern als eine Einheit geliefert. Stets eine komplette Einheit mit den gelieferten Anteilen mischen. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der festgelegten 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 Basis (Teil A) zusammenschütten und gründlich mit Rührgerät mischen.			
Mischungsverhältnis	2 : 1 nach Volumen			
Topfzeit	10°C (50°F) 60 Minuten	10°C (59°F) 45 Minuten	25°C (77°F) 30 Minuten	40°C (104°F) 15 Minuten
Airless-Verfahren	Empfohlen	- Düsenbereich 0,53-0,66 mm (21-26 Tausendst.) - Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an Sprühdüse nicht weniger als 176 kg/cm ² (2.500 p.s.i.)		
Drucktopf-Verfahren	Nicht empfohlen			
Pinsel	Geeignet	Nur Streifenschichten und kleine Flächen.		
Rolle	Empfohlen	Vgl. Produkteigenschaften.		
Verdünnung	Nicht geeignet - NICHT VERDÜNNEN			
Reiniger	International GTA822 (oder GTA415)			
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 gründlich durchspülen. Nach dem Mischen der Farbeinheiten sollten diese nicht wieder in geschlossenen Behältern weiter aufbewahrt werden; nach längerer Unterbrechung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.			
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung 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.			

Interline 967

Epoxydharz

Produkteigen- schaften

Stark von Lochfraß befallene Flächen sind partiell mit dem Pinsel zu streichen, um ein gutes Benetzen der Oberfläche zu gewährleisten.

Für handverlegtes Aufbringen ist Interline 967 unmittelbar vor dem Einsatz zu mischen, wobei die Menge dann so begrenzt wird, daß ein Verbrauchen innerhalb der Topfzeit möglich ist. Eine Schicht Interline 967 mit einer Naßschichtdicke von 600-800 Mikron (24-32 Mil) durch Spritzen oder mit der Rolle auf die vorgestrichene/verfüllte Oberfläche auftragen. Eine International-Glasfasermatte in das Harz einlegen und die Glasmatte mit einer gerippten Rolle in das feuchte Harz eindrücken. Zusätzliches Harz auftragen und die Rolle weiter benutzen bis die Glasfasermatte vollkommen gesättigt und frei von eingeschlossener Luft ist. Nach dem Aushärten des Laminats ist eine unverstärkte Gelschicht Interline 967 mit einer Naßschichtdicke von 250-500 Mikron (10-20 Mil) durch Spritzen oder mit der Rolle aufzutragen.

Nicht auf Stahl bei Temperaturen unter 10°C (50°F) auftragen.

Die Oberflächentemperatur muß stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen.

Die klimatischen Bedingungen im Tank sind so zu regeln, daß eine maximale relative Feuchte von 50% bei Temperaturen zwischen 10-15°C (50-59°F), und eine relative maximale Feuchte von 60% bei Temperaturen von 16°C (61°F) und darüber während des Auftragens und beim Aushärten beibehalten werden.

Nach dem vollkommnen Aushärten der letzten Schicht ist die Trockenfilmdicke des Anstrichsystems mit einem geeigneten magnetischen Meßgerät zerstörungsfrei zu messen, wobei dann die durchschnittliche Stärke des gesamten aufgetragenen Systems geprüft wird. Das Beschichtungssystem sollte frei von sämtlichen nadelstichtartigen Löchern und anderen Fehlstellen sein. Trockenfilmdicken von mehr als 500 Mikron (20 Mil) können mit einem geeigneten pulsierenden Hochspannungs-Fehlstellen-Detektor mit einer Einstellung von 100 Volt pro 25 Mikron D.F.D. (100 Volt pro Mil) geprüft werden. Eine zu hohe Spannung kann eine Fehlstelle im Beschichtungsfilm verursachen. Die ausgehärtete Schicht sollte frei von Nasen, Läufern, Tropfen, Einschlüssen oder anderen Fehlern sein. Alle Fehlstellen und Defekte sind zu beseitigen. Die ausgebesserten Flächen sind erneut zu prüfen, wobei ein Aushärten gemäß der Vorgabe für die Endbeschichtung vorzusehen ist. Die detaillierte Vorgehensweise beim Ausbessern ist in den Tank Lining Working Procedures (Hinweise für die Tankauskleidung) von International Protective Coatings enthalten.

Die maximale Widerstandsfähigkeit wird erst erreicht, wenn die Schicht vollkommen ausgehärtet ist. Das Aushärten ist von der Temperatur, Feuchtigkeit und Schichtdicke abhängig. Normale Schichten mit einer Trockenschichtdicke von 1.500 Mikron (60 Mil) sind nach 7-10 Tagen bei 25°C (77°F) vollkommen ausgehärtet und zeigen dann auch optimale chemische Beständigkeit. Die Aushärtezeiten sind bei erhöhten Temperaturen entsprechend kürzer und bei niedrigeren Temperaturen entsprechend länger.

Die Aushärtezeiten schwanken und hängen von der Trockenfilmdicke und den Bedingungen ab, die beim Auftragen und während der gesamten Aushärtezeiträume bestehen.

Wegen des Vorhandenseins von Chemikalien mit einem geringen Molkulargewicht im Ansatz, kann VOC festgestellt werden, wenn dieses Produkt gem. UK-PG6/23(92), Appendix 3 und USA-EPA Method 24 Protokollen geprüft wird. Dies ist durch die beim Prüfverfahren eingesetzten hohen Temperaturen bedingt.

Das Material ist nicht zur Lagerung von raffiniertem Material wie z.B. bleifreiem Benzin geeignet. Es ist ebenfalls nicht für die Lagerung von wässrigen Medien bei Temperaturen von mehr als 40°C (104°F) geeignet.

Dieses Produkt wird zur Lagerung von Erdöl und Weißölprodukten empfohlen.

Typischer Systemaufbau

Die folgenden Grundanstriche sind für Interline 967 geeignet:

Interline 903
Interline 982

International Protective Coatings kann zu weiteren Grundanstrich-/Deckanstrichstoffen entsprechende Informationen liefern.

International Protective Coatings sollte bestätigen, daß Interline 967 für den Kontakt mit dem zu lagernden Material geeignet ist.

Interline 967

Epoxidharz

Zusätzliche Informationen

Weitere Informationen über die in diesem Datenblatt verwendeten Industrienormen, Fachausdrücke und Abkürzungen sind in den folgenden Abschnitten des Datenhandbuchs von International Protective Coatings enthalten:

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbehandlung
- Applikation
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit

Exemplare dieser Technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

- Technische Hinweise für die Tankauskleidung

Sicherheits - Ratschläge

Dieses Produkt ist nur zum Auftragen durch Fachpersonal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, im Material Safety Data Sheet (Material-Sicherheits-Datenblatt) und auf den Behältern vorgesehen und ist nicht ohne Einbeziehung der Material Safety Data Sheets (MSDS) zu benutzen, die International Protective Coatings den Kunden zur Verfügung stellt.

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß den im Lande geltenden Normen und Vorschriften über Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz auszuführen.

Beim Schweißen oder Schneiden von Metall, das mit diesem Produkt beschichtet ist, werden Staub und Dämpfe freigesetzt, die den Einsatz einer persönlichen Schutzausrüstung erfordern und ein entsprechendes Abführen der Dämpfe ermöglichen.

Bei Fragen zur Eignung beim Einsatz dieses Produktes gibt International Protective Coatings weitere Auskunft.

Achtung: Dieses Produkt enthält flüssige Epoxide und modifizierte Polyamine und kann bei unsachgemäßem Einsatz dann Hautreizungen verursachen.

Gebindegröße	20 Liter-Einheit	Basis Härter	13,33 Liter in einem 20 Liter-Behälter 6,67 Liter in einem 10 Liter-Behälter
	3 Gallonen-Einheit	Basis Härter	2 Gallonen in einem 5 Gallonen-Behälter 1 Gallone in einem 1 Gallonen-Behälter
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.			
Versandgewicht	U.N. Versand Nr.	Ungefährlich	
	20 Liter-Einheit	19,2 kg (42,2 lb) Basis (Part A)	10,1 kg (22,2 lb) Härter (Teil B)
	3 Gallonen-Einheit	11,4 kg (25,3 lb) Basis (Part A)	5,2 kg (11,6 lb) Härter (Teil B)
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.	

Haftungsausschluß

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 keine Verpflichtung, welcher Art auch immer, für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden (ausgenommen Todesfolge oder gesundheitliche Schäden durch unsere Fahrlässigkeit), die aus der Verwendung unseres Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben.

GÜLTIGKEIT: Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrungen und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeiten in unserem Hause gebracht. Der Anwender muß vor Verwendung unserer Produkte sicherstellen, daß das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist. Ausgabe: Januar 1998

Copyright © International Paint Ltd. * und International sind Warenzeichen.

International Protective Coatings

Weltweite Verfügbarkeit

Zentrale, weltweit	Asien	Australasien	Europa	Naher/Mittlerer Osten	Nordamerika	Südamerika
50 George Street London W1A 2BB England	3 Neythal Road Jurong Town Singapore 628570	115 Hyde Road Yeronga Brisbane Queensland Australia	50 George Street London W1A 2BB England	PO Box 37 Dammam 31411 Saudi Arabia	6001 Antoine Drive Houston Texas 77091	Rua Gomes de Carvalho, 1356, 15° Andar, Vila Olimpia, São Paulo, S.P. CEP: 04547-005 Brazil

Tel: (44) 171 612 1400

Tel: (65) 663 3066

Tel: (61) 7 3892 8866

Tel: (44) 171 612 1410

Tel: (966) 3 842 8436

Tel: (1) 713 682 1711

Tel: (011) 3044 0344

Fax: (44) 171 612 1561

Fax: (65) 266 5287

Fax: (61) 7 3892 4287

Fax: (44) 171 612 1555

Fax: (966) 3 842 4361

Fax: (1) 713 684 1327

Fax: (011) 3044 0322

H&S (61) 1800 807 001

Deutschland:

Tel: 040 720030 Fax: 040 7208953