

**PRODUKTBSKRIVELSE** Et tokomponents, løsningsmiddelfritt, kjemisk bestandig belegg av epoksyfenol formulert for enkel påføring og større fleksibilitet ved tidsplanlegging ved anvendelse av innvendig belegg i tanker.

**BRUKSOMRÅDE** Som en anvendelig fugemasse egnet til påføring ved hjelp av standard luffritt sprøyteutstyr både i nye konstruksjonssituasjoner og for opprusting av korroderte tanker. De utvidede nybeleggmulighetene som Interline 921 gir sørger for økt fleksibilitet i arbeidspraksis, og forbedret tidsplanlegging av kontrakter ved at tanken hurtig kan tas i bruk igjen.

Fugemassen Interline 921 bør brukes for sveisesømmer, lappskjøt, kantvinkler og andre uregelmessigheter ved overflaten, for å gi en jevn overgang mellom ujevne overflater, før påføring av Interline glassforsterkede laminatsystemer.

**PRAKTISK INFORMASJON  
INTERLINE 921**

<b>Farge</b>	Gulhvit
<b>Glansgrad</b>	Ikke aktuelt
<b>Volum % tørrstoff</b>	100%
<b>Typisk filmtykkelse</b>	1000-4000 µm (40-160 mil) tørr 1000-4000 µm (40-160 mils) våt
<b>Teoretisk spreevne</b>	0,50 m <sup>2</sup> /ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 2000 my tørrfilmtykkelse 20 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 80 mils tørrfilmtykkelse
<b>Praktisk spreevne</b>	Merknad: Tykkelsen på lagene kommer an på stålets forfatning og anlegget som skal bekles. Vil variere etter de praktiske forhold.
<b>Påføringsmetode</b>	Høytrykksprøyte,, Flerkomponent HTS
<b>Tørketid</b>	

<b>Overflate temp.</b>	<b>Støvtørr</b>	<b>Tørr</b>	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			<i>Minimum</i>	<i>Maksimum</i>
10°C (50°F)	10 timer	36 timer	36 timer	28 dager
15°C (59°F)	9 timer	20 timer	20 timer	28 dager
25°C (77°F)	6 timer	12 timer	12 timer	28 dager
40°C (104°F)	2 timer	5 timer	5 timer	10 dager

**MILJØTEKNISKE DATA**

<b>Flammepunkt</b>	Komp A >101°C (214°F); Komp B 49°C (120°F); Blandet 75°C (167°F)	
<b>Spesifikk vekt</b>	1,30 kg/l (10,8 lb/gal)	
<b>voc</b>	0.75 lb/gal (90 g/l) 38 g/kg utslipp	EPA Metode 24 Rådsdirektiv 1999/13/EF om begrensning av av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

**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.

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 921 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 921 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.

**PÅFØRING**

<b>Blanding</b>	Interline 921 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.			
	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Rør opp base (komp. A) med mekanisk røreverk.</li> <li>(2) Rør opp herder (komp. B) med mekanisk røreverk.</li> <li>(3) Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.</li> </ol>			
<b>Blandingsforhold</b>	2 deler : 1 deler i volum			
<b>Brukstid etter blanding</b>	10°C (50°F) 60 minutter	15°C (59°F) 50 minutter	25°C (77°F) 30 minutter	40°C (104°F) 15 minutter
<b>Flerkomponent HTS</b>	Anbefales	Kontakt International Protective Coatings for konkret anbefaling. Se Produktinformasjon.		
<b>Høytrykksprøyte,</b>	Anbefales	Dyse 0,66-0,79 mm (26-31 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>	Ikke egnet			
<b>Rull</b>	Ikke egnet			
<b>Tynner</b>	Ikke egnet	<b>Ikke fortynn</b>		
<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 tomemballasjer skal avhendes i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

**PRODUKTDATA**

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.

Interline 921 kan påføres med standart 63:1 luftfri sprayutstyr så lenge malings temperaturen blir holdt rundt 15-25°C (59-77°F). Ved lavere temperaturer kan et in-line varmeapparat med et passende trykk bli brukt til å assistere pumping og atomisering av produktet. I tillegg, passer Interline 921 til påføring med et flerkomponent luftfri sprayutstyr som kan gi nøyaktige proporsjoner av blandingen, noe som tillater en mer fleksibel påføring under høye temperaturer.

Produktet har begrenset brukstid. Det er derfor vanligvis nødvendig å bruke flerkomponent sprøyteutstyr til påføring ved temperaturer over 25°C (77°F).

Sterkt korroderte flater bør oppflikkes med pensel for å sikre god "fukting" av overflaten. Områder med store gropdannelser bør fylles for hånd og påføres med kniv eller nal for å få en jevn finish, i flukt med overflaten omkring.

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 slik at det garanteres at den relative fuktigheten ikke overstiger 70% ved noen temperaturer.

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.

Note: VOC verdiene er basert på ett maksimum ut fra produktet tatt i betraktning av farge og normale produksjons variasjoner.

**SYSTEM KOMPATIBILITET**

Interline 921 kan påføres direkte på bart stål som er riktig forbehandlet. Produktet egner seg til påføring oppå følgende primer:

Interline 982

Interline 921 dekkes vanligvis med et sistestrøk av det samme produktet, eventuelt Interline 984. For andre typer priming/sistestrøkbelegg, ta kontakt med International Protective Coatings.

Ta kontakt med International Protective Coatings for å kontrollere om Interline 921 egner seg for bruk sammen med produktet som skal lagres.

**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 984 Tekniske Spesifikasjoner for Glassfiber Forsterkede Systemer

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, 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 (luftforsynte 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 verneutstyr 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
	18 liter	12 liter	20 liter	6 liter	10 liter
	3 US gal	2 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	18 liter	16.64 kg		10.02 kg	
	3 US gal	24.2 kg		12.8 kg	
U.N. Shippingnummer UN3082 (Base) : UN2924 (Herdingsagent)					
LAGRING	Lagringstid	18 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antennelseskilder. International Paint anbefaler oppbevaring over 10°C til enhver tid, for å sikre produktets stabilitet.			

**Viktig**

*Begrensninger: Opplysninger på dette datablad er veiledende og enhver som benytter produktet til annet formål enn det som er anbefalt, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra International Maling AS om produktets anvendelsesmulighet, gjør dette for egen risiko og regning. Enda vi bestreber oss om å forsikre at alle råd vi gir om produktet (både i dette datablad og på annen måte) er korrekte, har vi ingen kontroll over påføringsforhold, beskaffenhet av det arbeidsstykke som skal behandles eller alle de forskjellige faktorer som innvirker på bruken eller påføringen av produktet. Vi kan derfor ikke, hvis ikke annet er skriftlig akseptert av oss, påta oss ansvar for uforutsette ting som måtte oppstå under påføring, eller for tap eller skade (begrensning forbeholdt satt av lokale forskrifter) som måtte oppstå ved bruk av produktet. Opplysninger på dette datablad er til enhver tid gjenstand for justeringer med hensyn til erfaringer og vår politikk om stadigproduktutvikling.*

Copyright © AkzoNobel, 29.11.2011.

 International, International og alle andre produkter nevnt her alle varemerker under Akzo Nobels lisens.

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