

Epoxid - Phenolharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG Chemisch beständige 2K-Tankinnenbeschichtung auf Epoxid-Phenolharz-Novolacbasis.

ANWENDUNGS-BEREICH Bietet Korrosionsschutz für den Innenbereich von Stahllagertanks, Behältern, Spulen, Rohren und Eisenbahnwaggons.

Beständig gegen verschiedene erneuerbare / Bio-Rohstoffe und Raffinationsprodukte (Kraftstoffe) einschließlich tierischer / pflanzlicher Öle (einschließlich Palmöl) sowie Fette, Biodiesel, Ethanol usw. Beständig gegen unbegrenzten Fettsäuregehalt und erhöhte Temperaturen.

Auch für die Auskleidung von Behältern geeignet, die Rohöl bis zu 160°C (320° F) und geschmolzenen Schwefel enthalten.

PRODUKT- INFORMATION INTERLINE 994

| | |
|---|---|
| Farbton | Buff, Grau |
| Glanzgrad | Seidenglanz |
| Festkörpervolumen | 70% ± 2% |
| Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT) | 100-200 µm (4-8 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 143-286 µm (5,7-11,4 Mil) Nassschichtdicke |
| Theoretische Ergiebigkeit | 4 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 175 µm) 160 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 7 Mil) |
| Praktische Ergiebigkeit | Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor |
| Applikationsmethode | Airless-Spritzen, Pinsel, Rolle |

Trockenzeiten

| Untergrund- temperatur | Handtrocken | Begehbar | Überarbeitungsintervalle mit selbst | |
|---------------------------|-------------|------------|-------------------------------------|---------|
| | | | Minimum | Maximum |
| 10°C (50°F) | 6 Stunden | 24 Stunden | 60 Stunden | 10 Tage |
| 15°C (59°F) | 5.5 Stunden | 16 Stunden | 50 Stunden | 14 Tage |
| 25°C (77°F) | 3 Stunden | 6 Stunden | 36 Stunden | 14 Tage |
| 40°C (104°F) | 2 Stunden | 3 Stunden | 16 Stunden | 14 Tage |

Die Angaben zur Überarbeitung beziehen sich auf die Applikation einer zweiten vollen Schicht auf die erste volle Schicht. Weitere Informationen siehe Seite 3.

SICHERHEITSDATEN

| | | |
|-----------------------------|---|--|
| Flammpunkt | Teil A 28°C (82°F); Teil B 29°C (84°F); Gemisch 28°C (82°F) | |
| Spezifisches Gewicht | 1,67 kg/l (13,9 lb/gal) | |
| VOC | 2.42 lb/gal (290 g/l) 187 g/kg | EPA Methode 24 EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates) Nationaler Chinesischer Standard GB23985 |
| | 257 g/l | |

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Epoxid - Phenolharz

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Auftragen der Beschichtung sind alle Oberflächen zu prüfen und gem. ISO 8504:2000 zu bearbeiten. Wo erforderlich, sind Schweißspritzer zu entfernen und gegebenenfalls Schweißnähte und scharfe Kanten zu glätten. Öl und Fett sind gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Reinigungsstrahlen

Das Produkt ist nur auf Untergründe zu applizieren, die durch Reinigungsstrahlen auf den Reinheitsgrad Sa 2½ (gemäß ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbereitet wurden. Für den Kontakt mit wässrige Medien bei erhöhten Temperaturen ist mindestens eine Untergrundvorbereitung Strahlen mit scharfkantigem Strahlmittel bis zum Reinheitsgrad Sa3, (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP5 erforderlich. Es muss eine Rautiefe von 50 -75 µm (2 -3 Mil) erzielt werden.

Die Strahlqualität lässt sich am besten durch Entfeuchten der Luft aufrechterhalten. Interline 994 ist aufzutragen, bevor der Stahluntergrund oxidiert. Bei erfolgter Oxidation ist die gesamte oxidierte Fläche erneut auf die oben angegebene Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Schadhafte Stellen, geschädigte Flächen, Schweißnähte usw. sind entsprechend der angegebenen Norm (z. B. Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC SP10) vorzubehandeln oder mit einem motorisch angetriebenen Werkzeug auf Pt3 (JSRA SPSS:1984) oder SSPC SP11 zu reinigen.

VERARBEITUNG

Mischung Das Produkt wird in zwei Gebinden als eine Einheit geliefert. Stets eine komplette Einheit in den gelieferten Anteilen mischen. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verbrauchen.
 (1) Basis (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren.
 (2) Den gesamten Härter (Teil B) mit der Basis (Teil A) und gründlich mit dem Rührgerät mischen.

Es wird empfohlen, Interline 994 nach dem Mischen 20 Minuten vorreagieren zu lassen, bevor mit der Verarbeitung begonnen wird.

Mischungsverhältnis 7.38 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)

| | | | | |
|-----------------|-------------|-------------|-------------|--------------|
| Topfzeit | 10°C (50°F) | 15°C (59°F) | 25°C (77°F) | 40°C (104°F) |
| | 6 Stunden | 5 Stunden | 3 Stunden | 1 Stunde |

Airless-Spritzen Empfohlen Düsenbereich 0,38-0,58 mm (15-23 Tausendst.)
 Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm² (2503 psi)

Pinself Empfohlen-Nur kleine Flächen Mehrfachbeschichtung kann erforderlich sein, um spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.

Rolle Empfohlen-Nur kleine Flächen Mehrfachbeschichtung kann erforderlich sein, um spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.

Verdünnung PRODUKT BITTE NICHT VERDÜNNEN

Reiniger International GTA822 oder International GTA415

Arbeitsunterbrechung Spachtel bzw. Kelle sind nach Gebrauch von Materialresten zu säubern. Die gesamte Ausrüstung mit GTA822 gründlich reinigen. Nach dem Anmischen des Materials sollte das Gebinde nicht wieder verschlossen werden. Es wird empfohlen, die Arbeit nach längeren Unterbrechungen mit frisch angesetztem Farbmaterial fortzusetzen.

Reinigung Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 oder International GTA415 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit einschließlich möglicher Verzögerungen ab. Bitte Topfzeit beachten..

Sämtliche überschüssigen Materialien und leeren Behälter sind gemäss den örtlichen Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.

Epoxid - Phenolharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produktes mit den genauen Arbeitsverfahren für Interline 994 vertraut.

Holen Sie sich bitte von International Protective Coatings die Bestätigung ein, dass sich Interline 994 für die zu lagernden Chemikalien eignet. Interline 994 ist gegen Eintauchen in heiße Medien, beispielsweise Prozesswasser (Druckwasser) bis 185°C (365°F), beständig. Für Betriebstemperaturen über 100°C (212°F) ist International Paint bezüglich der Bestätigung der Spezifikation jedoch zu konsultieren. Bei Einwirkung von Sonnenlicht erfolgt bei diesem Produkt ein sehr starkes Vergilben; es ist daher nicht auf der Außenseite von Vorratsbehältern zu benutzen, wo die Farbtonstabilität von Bedeutung ist.

Für die Anwendung in Eisenbahnwagons für den Transport von flüssigem Schwefel sollte Interline 994 in 1 oder 2 Schichten appliziert werden mit einer Gesamtschichtdicke von 200 ± 50 µm. Nach erfolgter Applikation kann eine thermische Nachvernetzung durchgeführt werden um die Produktivität zu erhöhen. Näher Informationen entnehmen Sie bitte der Applikationsanweisung.

Interline 994 erfüllt die Anforderungen der US Amerikanischen FDA Bestimmungen und kann für den Transport von flüssigen und festen Lebensmitteln in Eisenbahnwagons eingesetzt werden. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Produkt bei guten Witterungsbedingungen applizieren. Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen. Beim Aufbringen von Interline 994 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Interline 994 vor dem Mischen und der Verarbeitung auf eine Temperatur von 15°C (59°F) bringen. In den Wintermonaten ist der Beschichtungsstoff mindestens 48 Stunden bei über 15°C (59°F) zu lagern, damit dieser die Mindestmaterialtemperatur erreicht.

Das Produkt härtet bei Temperaturen unter 10°C (50°F) nicht richtig aus. Die Objekttemperatur darf während der Verarbeitung unter keinen Umständen unter 10°C (50°F) fallen; diese Temperatur muss während der Verarbeitung und für mindestens 48 Stunden nach Auftrag der letzten Schicht des Systems aufrechterhalten werden. Zudem darf die relative Luftfeuchtigkeit bei Temperaturen von 10-20°C (50-68°F) 50% und bei Temperaturen über 20°C (68°F) 80% nicht überschreiten.

Trockenzeiten und Überarbeitungsintervalle können aufgrund von unterschiedlichen Faktoren vor Ort wie Tankanordnung und Belüftungsverhältnis usw. abweichend sein.

Weitere Angaben zu Überarbeitungsintervallen

| | 10°C (50°F) | 15°C (59°F) | 25°C (77°F) | 40°C (104°F) |
|---|-------------|-------------|-------------|--------------|
| 3. Schicht auf 2. Schicht | 42 Stunden | 32 Stunden | 20 Stunden | 14 Stunden |
| volle Schicht auf vorgestrichene Fläche | 24 Stunden | 24 Stunden | 8 Stunden | 4 Stunden |

Das Vorstreichen von Ecken, Kanten, Schweißnähten und Poren ist wesentlicher Bestandteil einer fachgerechten Vorgehensweise beim Beschichten. Es sollte Bestandteil jeder Innenbeschichtungs-Spezifikation sein. Vorgestrichene Stellen dürfen bei diesem Produkt nicht nass in nass überarbeitet werden; Informationen zu Trockenzeiten finden Sie in den Verarbeitungshinweisen für Interline 994.

Die maximale Trockenschichtdicke im Einschichtsystem läßt sich am besten durch Airless- Spritzen erzielen. Durch andere Applikationsmethoden ist die erforderliche Schichtdicke kaum zu erzielen. Beim Druckluftspritzen sind mehrere Kreuzgänge erforderlich, um die optimale Schichtdicke zu erreichen. Andere Methoden, z.B. Auftragen durch Pinsel oder Rolle, erfordern eventuell mehr als eine Schicht für die spezifizierte Trockenschichtdicke und sind nur für kleine Flächen oder zum Vorstreichen von z.B. Ecken, Kanten und Schweißnähten zu empfehlen.

Nach dem vollständigen Aushärten der letzten Schicht ist die Trockenschichtdicke des Beschichtungssystems mit einem geeigneten magnetischen Messgerät zerstörungsfrei zu messen, um die durchschnittlich applizierte Gesamtschichtdicke des Systems festzustellen. Das Beschichtungssystem sollte frei von Nadelstichen und anderen Fehlstellen sein. Die ausgehärtete Schicht sollte keine Nasen, Läufer, Tropfen, Einschüsse oder andere Fehler aufweisen. Alle fehlerhaften Stellen sind auszubessern. Die ausgebesserten Stellen sind erneut zu prüfen. Sie müssen vorschriftsgemäß ausgehärtet sein, bevor die fertige Innenbeschichtung freigegeben wird. Die richtige Vorgehensweise für Ausbesserungsarbeiten finden Sie in den Arbeitsverfahren für Interline 994 von International Protective Coatings.

Wiederinbetriebnahme

Für Interline 994 werden die folgenden Mindesttrockenzeiten empfohlen

| | 10°C (50°F) | 15°C (59°F) | 25°C (77°F) | 40°C (104°F) |
|-----------------------------------|-------------|-------------|-------------|--------------|
| zeitweiliges Eintauchen (Wasser)* | 4 Tage | 4 Tage | 4 Tage | 4 Tage |
| Füllgut | 14 Tage | 11 Tage | 7 Tage | 5 Tage |

*Zeitweiliges Eintauchen bezieht sich auf Wasserprüfungen zur Kennzeichnung etwaiger Fehlstellen in der Beschichtung und darf 7 Tage nicht übersteigen. Bei Entleerung muss der Tank ausgetrocknet sein.

Hinweis: Die angegebenen VOC-Werte sind charakteristische Werte und dienen nur zur Orientierung. Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden, normalen Fertigungstoleranzen und anderen Faktoren sind möglich.

Reaktive Zusätze mit niedrigem Molekulargewicht, die während der Trocknung bei Raumtemperatur in den Lackfilm eingebunden werden, haben ebenfalls Einfluss auf die nach Methode 24 der amerikanischen Umweltschutzbehörde EPA bestimmten VOC-Werte.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Interline 994 wird normalerweise auf fachgerecht vorbereitete Stahluntergründe appliziert. Interline 994 ist nur mit sich selbst überarbeitbar.

Epoxid - Phenolharz

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

Weitere Informationen über die in diesem Datenblatt verwendeten Industrienormen, Fachausdrücke und Abkürzungen finden Sie in den nachfolgenden Unterlagen, die Sie unter www.international-pc.com herunterladen können.

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

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

SICHERHEITS - RATSCHLÄGE

Dieses Produkt ist nur zur Verarbeitung durch Fachpersonal in einem industriellen Umfeld vorgesehen. Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind unter Einhaltung aller im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetze zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Während der Verarbeitung und anschließenden Trocknung ist für ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen (charakteristische Trockenzeiten siehe Verarbeitungshinweise), damit keine Grenzwerte überschritten werden, und um Brände und Explosionen zu verhindern. In geschlossenen Räumen ist eine Absauganlage erforderlich. Während der Verarbeitung und Trocknung ist eine Be- und Entlüftung zu gewährleisten und/oder Atemschutz bereitzustellen (Schutzhauben mit Luftzufuhr oder geeignete Filtergeräte). Es sind Vorsichtsmaßnahmen zur Verhinderung von Haut- und Augenkontakt zu ergreifen (Tragen von Arbeitsanzügen, Schutzhandschuhen, Schutzbrille, Schutzmaske, Verwendung von Hautschutzcreme usw.).

Informieren Sie sich vor Einsatz des Produktes anhand der Material-Sicherheitsdatenblätter (bei Zweikomponentenprodukten Angaben für Basis und Härter) und im Abschnitt Gesundheits- und Arbeitsschutz der Verarbeitungshinweise für das Produkt und befolgen Sie die gegebenen Hinweise.

Beim Schweißen oder Brennschneiden von Metallen, die mit diesem Produkt beschichtet sind, entstehen Stäube und Dämpfe, die den Einsatz geeigneter persönlicher Schutzausrüstung und eine entsprechende Absaugung erfordern.

Die im Einzelnen zu treffenden Sicherheitsmaßnahmen sind von den Verarbeitungsmethoden und der Arbeitsumgebung abhängig. Wenn Sie diese Warnhinweise und Anweisungen nicht in vollem Umfang verstehen oder nicht genau einhalten können, dann verwenden Sie das Produkt nicht und setzen Sie sich mit International Protective Coatings in Verbindung.

| GEBINDEGRÖSSE | Verpackungsgröße | Teil A | | Teil B | |
|---------------|------------------|-------------|----------|-------------|------------|
| | | Vol. | Gebinde | Vol. | Gebinde |
| | 20 Liter | 17.61 Liter | 20 Liter | 2.39 Liter | 2.5 Liter |
| | 5 US Gal | 3.52 US Gal | 5 US Gal | 0.48 US Gal | 0.5 US Gal |

Bzgl. der Verfügbarkeit von alternativen Verpackungseinheiten wenden Sie sich bitte an AkzoNobel.

| VERSANDGEWICHT | Verpackungsgröße | Teil A | Teil B |
|----------------|------------------|----------|---------|
| | | | |
| | 20 Liter | 31.17 kg | 2.29 kg |
| | 5 US Gal | 54.6 lb | 4.5 lb |

| LAGERUNG | Lagerstabilität | Mindestens 12 Monate bei 25°C (77°F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen. |
|----------|-----------------|--|
| | | |

Wichtiger Hinweis

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 keinerlei Haftung (außer bis zu den Höchstgrenzen der gesetzlichen Haftung), für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden, die aus der Verwendung dieses Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Wir lehnen hiermit jegliche Garantie oder Zusicherung ab, die uns ausdrücklich oder stillschweigend, gesetzlich oder anderweitig, übertragen werden könnte. Dies schließt jegliche stillschweigende Sachmängelhaftung oder Haftung für die Eignung für einen bestimmten Zweck ein, ist jedoch nicht darauf beschränkt. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren „Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen“. Bitte fordern Sie ein Exemplar dieser Bedingungen an und prüfen Sie diese genau. Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht. Der Anwender muss vor der Verwendung unserer Produkte mit Hilfe des für ihn zuständigen Vertreters sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist.

Dieses technische Datenblatt ist auch auf unserer Website unter www.international-marine.com oder www.international-pc.com verfügbar. Die vorliegende Fassung sollte mit der dortigen Fassung übereinstimmen. Weicht diese Fassung von der auf der Website veröffentlichten Fassung des Datenblatts ab, hat die Fassung auf der Website Vorrang.

Copyright © AkzoNobel, 18.11.2022.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt.

www.international-pc.com