

Epoxy

PRODUKTBESKRIVELSE To-komponent epoxy holdeprimer.

BRUKSOMRÅDE

Til bruk som holdeprimer. Gir nylig sandblåst stål temporær beskyttelse ved påføring av tankbelegg. Til bruk som allsidig primer for å maksimalisere virkningen av avfukting som benyttes til belegg i lagertanker. En fullt kompatibel tankprimer gjør tankbelegget meget holdbart.

PRAKTISK INFORMASJON INTERLINE 982

Farge	Primula			
Glansgrad	Ikke aktuelt			
Volum % tørrstoff	30%			
Typisk filmtykkelse	15-40 µm (0,6-1,6 mil) tørr 50-133 µm (2-5,3 mils) våt			
Teoretisk spreevne	12 m ² /ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 25 my tørrfilmtykkelse 481 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 1 mils tørrfilmtykkelse			
Praktisk spreevne	Vil variere etter de praktiske forhold.			
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte,, Luftsprøyte, Pensel, Rull			
Tørketid				
			Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	<i>Minimum</i>	<i>Maksimum</i>
10°C (50°F)	45 minutter	5 timer	24 timer	28 dager ¹
15°C (59°F)	30 minutter	3 timer	24 timer	28 dager ¹
25°C (77°F)	20 minutter	90 minutter	24 timer	28 dager ¹
40°C (104°F)	10 minutter	30 minutter	16 timer	28 dager ¹

¹ Maksimal toppbelegg intervaller vil variere etter toppbelegg system og produktet som skal lagres. Kontakt International Protective Coatings for spesifikke anbefalinger.

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A 21°C (70°F); Komp B 23°C (73°F); Blandet 21°C (70°F)		
Spesifikk vekt	1,24 kg/l (10,3 lb/gal)		
VOC	5.04 lb/gal (605 g/lit) EPA Metode 24 488 g/kg	Rådskretiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)	

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

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

Sandblås til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10. Hvis oksidasjon skjer etter sandblåsing og før maling med Interline 982, må overflaten sandblåses på nytt til spesifisert visuell standard. Overflatedefekter som viser seg etter sandblåsing må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

Tynnfilmssystemer

En skarpkantet overflateprofil på 50-75 my (2-3 mils) anbefales.

Høyfast systemer & Glassforsterkede systemer

En skarpkantet overflateprofil på 50-100 my (3-4 mils) anbefales.

Dette produktet anbefales IKKE over stål som er forbehandlet for hånd.

PÅFØRING

Blanding	Interline 982 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) Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.			
Blandingsforhold	8.2 deler : 1 deler i volum			
Brukstid etter blanding	10°C (50°F) 10 timer	15°C (59°F) 8 timer	25°C (77°F) 6 timer	40°C (104°F) 3 timer
Høytrykksprøyte,	Anbefales	Dyse 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Anbefales	Pistol DeVilbiss MBC eller JGA Luftdeksel 704 eller 765 Dyse E		
Pensel	Kun for små flater	Typisk 15-25 my (0,6-1,0 mils) kan oppåes		
Rull	Kun for små flater	Typisk 15-25 my (0,6-1,0 mils) kan oppåes		
Tynner	International GTA220 (eller International GTA415)	Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter		
Rengjøringsmiddel	International GTA822 eller International GTA415			
Arbeidsstans	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Slipp ut trykket i materialledningen og spyl væskeledning og sprøytepistol grundig med International GTA822. Ikke trykksett utstyret før sprøytearbeidet begynner igjen, og legg merke til brukstidens egrensninger.			
Rengjøring	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA822, umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjør 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

Interline 982 kan beskytte en blåst flate i inntil 28 dager innvendig i en tank med tørr atmosfære. Hvis overflaten blir fuktig vil oksidering finne sted, og må da sandblåses på nytt.

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

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

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

Dette produktet herdes ikke tilstrekkelig ved temperaturer under 5°C (41°F). Optimal effekt oppnås når omgivelsestemperaturen er 10°C (50°F) ved herding.

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon ved påføring av Interline 982 på begrensede områder.

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.

Tørrfilmtykkelse over 40 my (1,6 mil) og under 15 my (0,6 mil) tørrfilmtykkelse kan ha ugunstig virkning på utseende og kvalitet.

Overdreven filmtykkelse må unngås til HD- og GRP-systemer. Der det er nødvendig med primer, er det angitt en filmtykkelse på 15-25 my (0,6-1,0 mils) For å oppnå denne tørrfilmtykkelsen kan Interline 982 fortynnes inntil maks. 25%).

Overdreven påføring av Interline 982 vil forlenge både minste overmalingsperioder og håndteringstid, og kan ha dårlig innvirkning på overmalingssegenskaper over lang sikt.

Dette produktet har følgende spesifikasjonsgodkjenninger:

- BS6920 Water Fittings & Byelaws Scheme som grunner for Interline 925.

Note: VOC verdiene er basert på ett 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

Følgende toppstrøk anbefales til Interline 982:

Interline 850	Interline 983
Interline 921	Interline 984
Interline 925	Interline 985

Ta kontakt med International Protective Coatings for å kontrollere om Interline 982 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:

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spreevne
- Tank Linings Working Procedures (arbeidsprosedyrer for påføring av innvendig belegg i tanker)

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, sikkerhet og miljø.

Tilstrekkelig ventilasjon må sørges for både under påføring og deretter under tørking (referer til produktets dataark for typiske tørketider) for å holde løsemiddelkonsentrasjonen innen sikre grenser og forhindre brann og eksplosjoner. I innelukkede omgivelser vil det være nødvendig med kraftig avtrekksvifte. Ventilasjon og/eller personlig åndedrettsvernustyr (luffforsynte hetter eller egnede masker med utskiftbare filtre) må brukes under påføring og tørking. Vær nøye med å unngå kontakt med hud og øyne (bruk overaller, hansker, vernebriller, verne masker, vernekrem etc.).

Før bruk, skaff til veie, les og deretter følg rådene som gis i dataarket for sikkerhetsråd Material Safety Data Sheet (Base and 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.

EMBALLASJE	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
	20 liter	17.83 liter	20 liter	2.17 liter	2.5 liter
	5 US gal	4.46 US gal	5 US gal	0.54 US gal	1 US gal
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Vekt	Volum	Vekt
	20 liter	25.1 kg		2.4 kg	
	5 US gal	51.8 kg		5.2 kg	
LAGRING	Lagringstid	12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenneskilder.			

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 eller 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.

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