

## Epoxy

**PRODUKTBESKRIVELSE** To-komponent løsemiddelfritt HD epoxy-tankbelegg.

**BRUKSOMRÅDE** Til påføring innvendig i ståltanker for å gi korrosjonsbeskyttelse for en rekke produkter, bl.a. råolje, hvitolje og drikkevann. Egnert som belegg på rør og beslag.

Egnert til påføring over betong for føring og sekundære inneslutningsformål.

**PRAKTISK INFORMASJON  
INTERLINE 925**

<b>Farge</b>	Begrenset fargeserie tilgjengelig
<b>Glansgrad</b>	Ikke aktuelt
<b>Volum % tørrstoff</b>	100%
<b>Typisk filmtykkelse</b>	300-600 µm (12-24 mil) tørr 300-600 µm (12-24 mils) våt når det brukes som enkeltstrøk på gulv i tanker.
<b>Teoretisk spredeevne</b>	2,50 m <sup>2</sup> /ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 400 my tørrfilmtykkelse 100 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 16 mils tørrfilmtykkelse
<b>Praktisk spredeevne</b>	Vil variere etter de praktiske forhold.
<b>Påføringsmetode</b>	Høytrykksprøyte, Rull, Pensel
<b>Tørketid</b>	

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	15 timer	36 timer	36 timer	2 dager
15°C (59°F)	12 timer	24 timer	24 timer	2 dager
25°C (77°F)	8 timer	18 timer	18 timer	1 45 dager
40°C (104°F)	5 timer	7 timer	7 timer	12 timer

**MILJØTEKNISKE DATA**

<b>Flammepunkt</b>	Komp A >101°C (214°F); Komp B >101°C (214°F); Blandet >101°C (214°F)		
<b>Spesifikk vekt</b>	1,52 kg/l (12,7 lb/gal)		
<b>VOC</b>	1.04 lb/gal (125 g/l) 23 g/kg	EPA Metode 24 Rådsdirektiv 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

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 925 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 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, overflaten må da sandblåses på nytt.

### Betongflater

Det henvises til International Protective Coatings for spesifikke anbefalinger.

### PÅFØRING

<b>Blanding</b>	Interline 925 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)	Rør opp herder (komp. B) med mekanisk røreverk.		
	(3)	Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.		
<b>Blandingsforhold</b>	3 deler : 1 deler i volum			
<b>Brukstid etter blanding</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 timer	90 minutter	60 minutter	30 minutter
<b>Høytrykksprøyte</b>	Anbefales	Dyse 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)		
<b>Lavtrykksprøyte</b>	Anbefales ikke			
<b>Pensel</b>	Kun for små flater	Typisk 150-200 my (6,0-8,0 mils) kan oppnåes		
<b>Rull</b>	Kun for små flater	Typisk 150-200 my (6,0-8,0 mils) kan oppnåes		
<b>Tynner</b>	Ikke egnet		Ikke egnet - SKAL IKKE FORTYNNES	
<b>Rengjøringsmiddel</b>	International GTA853 eller International GTA415	Valg av rengjøringsmiddel kan avhenge av lokale forskrifter. Vennligst kontakt din lokale representant for råd og informasjon.		
<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 tomemballasje skal avhendes i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

## Epoxy

### PRODUKTDATA

De detaljerte arbeidsprosedyrene for Interline 925 bør konsulteres før bruk.

Nøyaktig spesifisering for total tørrfilmtykkelse og antall strøk vil avhenge av tiltenkt sluttbruk. Ta kontakt med International Protective Coatings for spesifikk informasjon angående påføring av tankbelegg.

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.

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

Interline 925 kan påføres ved hjelp av standard høytrykksprøyteutstyr når malings Temperaturen holder over 30°C (86°F). Ved lavere temperaturer kan et varmeapparat med egnet trykkgrense brukes i ledningen for å bidra med pumping og forstøving av produktet.

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 for å holde en maksimum relativ fuktighet på 50% ved temperaturer mellom 10-15°C (50-59°F), og en relativ fuktighet på maksimum 60% ved temperaturer på 16°C (61°F) og over.

Relativ fuktighet innvendig i tanken bør kontrolleres ved hjelp av et avfuktingsapparat. Der slikt utstyr ikke er tilgjengelig, bør man benytte en ettstrøkteknikk benyttes for å unngå problemer med hefteevnen mellom strøkene.

Skal det brukes et system med flere strøk, oppnår man best hefteevne mellom strøkene når overmalingsintervallet er så kort som mulig.

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.

Etter at siste lag har herdet bør belegningssystemets tørrfilm-tykkelse måles ved hjelp av egnet ikke-destruktiv magnetisk måler for å kontrollere den gjennomsnittlige totale påførte systemtykkelsen. Belegningssystemet bør være uten enhver form for porer eller andre holidays. Tørrfilmtykkelse på over 500 mikroner kan kontrolleres ved hjelp av en egnet høyspennings pulserende type holiday-detektor, satt til 100 volt per 25 mikroner d.f.t. (tørrfilmtykkelse) For høy spenning kan forårsake en holiday i filmbelegget. Den herdede filmen bør i det hele tatt være uten tegn på renn, sig, drypp, inneslutte fremmedlegemer eller andre defekter. Alle mangler og feil bør korrigeres. De reparerte områdene skal kontrolleres på nytt og las herde som spesifisert før det ferdige innvendige belegget tas i bruk. Konsulter International Protective Coatings Interline 925 Working Procedures (arbeidsprosedyrer) for detaljerte reparasjonsprosedyrer.

Maksimal kjemisk motstand oppnås ikke før filmen er fullstendig utherdet. Herding påvirkes av temperatur, fuktighet og filmtykkelse. Vanligvis vil en film med tørrfilmtykkelse på 400 my (16 mils) kunne vise seg å være fullstendig utherdet med optimal kjemisk motstandsdyktighet etter 7-10 dager ved 25°C (77°F). Herdetiden er proporsjonalt kortere ved høyere temperaturer og lengre ved lavere temperaturer.

Interline 925 ikke anbefalt for lagring av vannholdige midler ved temperaturer over 60°C (140°F).

Sammensetningen inneholder kjemikalier med lav molekylvekt, Derfor kan noe VOC registreres når dette produktet blir testet i henhold til UK-PG6/23(92), Appendix 3 og USA-EPA Method 24 protokoller. Dette skyldes de høye temperaturene som benyttes under testprosedyrene.

I likhet med alle epoksyer, krites og misfarges Interline 925 etter ytre påvirkninger. Men denne typen fenomen er ikke skadelig for kjemisk motstand.

Dette produktet har følgende spesifiseringsgodkjenninger:

BS6920:1988 for kontakt med drikkevann.

Norsk Helsedirektorat for bruk i drikkevannstanker på offshore offshore-installasjoner.

Tilfredsstillende tillatte nivåer med utvinnbare materialer som oppgitt i CFR21-175.300 (Mikromaterialrapport).

Note: VOC verdiene er basert på et 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

Interline 925 kan påføres direkte på korrekt forbehandlet stål. Men, dersom det ikke skal brukes i drikkevann, er følgende primere egnet :

Interline 982

Ceilmate 680M (brukes som forseglingsmiddel på betong)

Interline 925 bør kun overmales med et nytt strøk Interline 925, aldri med andre produkter.

Ta kontakt med International Protective Coatings for å kontrollere om Interline 925 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](http://www.international-pc.com):

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spreddeevne
- Interline 925 Påførings Arbeidsveiledning

**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 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.

**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
	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

SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A	Komp B
		20 liter	24.3 kg
4 US gal	40.8 kg	14.3 kg	
U.N. Shippingnummer. Ikke farlig (Base): 1760 (Herdingsagent)			

LAGRING	Lagringstid	18 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenningskilder.
---------	-------------	---

## 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 for produktet tas i bruk.

Dette tekniske databladet er tilgjengelig på vår hjemmeside på [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://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.

Utgitt: 17.12.2020

Copyright © AkzoNobel, 17.12.2020.

Alle varemerker som er nevnt i denne publikasjonen er eid av eller lisensiert til, AkzoNobel konsernet.

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