

Epoxi

PRODUKT- BESKRIVNING

En tvåkomponent epoxi skyddsgrundfärg.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

Som skyddsgrundfärg för tillfälligt skydd av nyblästrat stål under applicering av tankbeläggningar.

Som en mångsidig grundfärg för att maximera effekten av avfuktning i samband med invändig tankbeläggning.

En helkompatibel tankgrundfärg som bibehåller en optimal effekt hos den applicerade tankbeläggningen.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERLINE 982

Kulör	Blekt gul
Glans	Ej tillämpligt
Volymtorrhalt	30%
Normalt använd skiktjocklek	15-40 µm (0,6-1,6 mil) torrt skikt motsvarar 50-133 µm (2-5,3 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	12 m ² /liter vid 25 µm torrt skikt 481 sq.ft/US gallon vid 1 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel, Rulle

Torktider

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
10°C (50°F)	45 minuter	5 timmar	24 timmar	28 dagar ¹
15°C (59°F)	30 minuter	3 timmar	24 timmar	28 dagar ¹
25°C (77°F)	20 minuter	90 minuter	24 timmar	28 dagar ¹
40°C (104°F)	10 minuter	30 minuter	16 timmar	28 dagar ¹

¹ Det längsta övermålningsintervallet varierar beroende på täcksiktssystemet och på de produkter som ska förvaras. Kontakta International Protective Coatings för mer detaljerad information.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 21°C (70°F); Härdare (Komp. B) 23°C (73°F); Blandad 21°C (70°F)
Densitet	1,24 kg/l (10,3 lb/gal)
v.o.c	5,04 lb/gal (605 g/l) EPA Metod 24 488 g/kg EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)

Se avsnittet Produkttegenskaper för ytterligare information

Epoxi

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall behandlas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Före applicering skall ytan uppfylla kraven enligt ISO 8504:2000.

Där så erfordras skall svetslappar avlägsnas och ojämna svetsar eller kanter jämnas till.

Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Rengöring med sandblästring

Rengör med sandblästring till Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10. I händelse av oxidering mellan blästringen och applicering av Interline 982 skall ytan blåstras om enligt specificerad visuell standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

Tunnskiktssystem

En skarpkantig ytprofil på 50-75 µm (2-3 mil) rekommenderas.

Extra kraftiga system och glasarmerade system

En skarpkantig ytprofil på 75-100 µm (3-4 mil) rekommenderas.

Denna produkt rekommenderas INTE på manuellt berett stål.

APPLICERING

Blandning/omrörning	Interline 982 måste appliceras i enlighet med de detaljerade Arbetsprocedurer för applicering av Tankbeläggningar från International Protective Coatings			
	Materialet levereras i två burkar som en sats. Blanda alltid till en komplett sats med angivna proportioner. När satsen har blandats till måste den användas inom den angivna brukstiden.			
	(1)	Rör om basen (Komponent A) med en maskinell omrörare		
	(2)	Blanda all härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.		
Blandningsförhållande	8.2 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	10°C (50°F) 10 timmar	15°C (59°F) 8 timmar	25°C (77°F) 6 timmar	40°C (104°F) 3 timmar
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas	Pistol	Luftmunstycke Luftmunstycke 704 eller 765 Vätskespets E	
Pensel	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 15-25 µm (0,6-1,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 15-25 µm (0,6-1,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA220 (eller International GTA415)	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA822 eller International GTA415			
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA822. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA822. Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom sprututrustning under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar.			
	Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall tas om hand i enlighet med tillämpliga regionala föreskrifter/lagar			

Epoxi

PRODUKT- EGENSKAPER

Interline 982 kan hålla en blåstring i upp till 28 dagar i den halvskyddade miljön inuti en tank. Om fukt föreligger på ytan inträder oxidation, varvid ny blåstring erfordras.

Mycket anfräta områden skall strykas med pensel, för säkerställande av god "vätning" av ytan.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering.

Applicera inte vid ståltemperaturer under 10°C (50°F).

Denna produkt hårdar inte tillräckligt under 5°C (41°F). För bästa möjliga resultat skall omgivningstemperaturen överstiga 10°C (50°F).

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Interline 982 i slutna utrymmen.

Exponering för allt för låg temperatur och/eller hög luftfuktighet under eller omedelbart efter appliceringen kan leda till ofullständig härdning och ytförorening som kan äventyra vidhäftningen till senare skikt.

Torr skiktjocklek över 40 µm (1,6 mil) och under 15 µm (0,6 mil) kan ha en negativ inverkan på utseende och prestanda.

Vid extra kraftiga system och GRP-system måste tjocka skikt undvikas. 15-25 µm (0,6-1,0 mil) måste specificeras om grundfärg erfordras. För att få denna torra skiktjocklek kan Interline 982 förtunnas max. 25% med International förtunning.

Applicering av för tjocka skikt av Interline 982 förlänger såväl den kortaste övermålningstiden som hanteringstiden, och kan ha negativ inverkan på de långsiktiga övermålningsegenskaperna.

Interline 982 har följande specifikationsgodkännanden:

- BS6920 Water Fittings & Byelaws Scheme som grundfärg för Interline 925.

Notering: Angivna VOC tal gäller vanligtvis och anges som en generell hjälp för uträkning av utsläpp. Dessa kan ibland variera något beroende på t.ex. val av kulör eller inom normala tillverknings toleranser.

Lågmolekylära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

KOMBINERBARHET

Följande täckfärger rekommenderas för Interline 982:

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

Konsultera International Protective Coatings för att bekräfta att Interline 982 lämpar sig för kontakt med den produkt som skall lagras i tanken.

Epoxi

TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på www.international-pc.com:

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga
- Arbetsprocedurer Tankbeläggningar

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

SÄKERHETS- FÖRESKRIFTER

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

Allt arbete i samband med applicering och användning av denna produkt skall utföras i enlighet med alla relevanta nationella hälso-, säkerhets- och miljöstandarder och -föreskrifter.

Lämplig ventilation måste tillhandahållas under applicering och härdning (konsultera produktens datablad för typiska torktider) för att bibehålla koncentrationen av lösningsmedel inom säkra gränser och förebygga eldsvådor och explosioner. Forcerat utsug är nödvändigt i slutna utrymmen. Ventilation och/eller personlig andningsskyddsutrustning (friskluftsmask eller motsvarande) måste användas under applicering och härdning. Undvik kontakt med hud och ögon (använd skyddskläder, handskar, glasögon, masker, skyddskrämer, etc.).

Innan användning, skaffa, läs och följ de råd som ges i Varuinformationsbladen (för samtliga komponenter) samt Hälso- och Säkerhetssektionen i Procedurer Beläggningsapplicering för denna produkt.

Om svetsning eller gasskärning utförs på metall belagd med denna produkt, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utsugningsventilation.

De detaljerade säkerhetsföreskrifterna beror på vilken appliceringsmetod som används samt omgivande miljö. Om ni inte till fullo förstår dessa varningar och instruktioner eller om ni inte strikt kan följa dem, använd inte produkten och kontakta International Protective Coatings.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	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
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	25.1 kg		2.4 kg	
	5 US gal	51.8 lb		5.2 lb	
LAGRING	Lagringstid	12 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.			

Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig konfirmation av oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstår på grund av användning av denna produkt. Vi avstår oss härmed alla garantier eller utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida www.international-marine.com eller www.international-pc.com, och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelser mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Copyright © AkzoNobel, 2015-02-05.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

www.international-pc.com