

Epoksyd nowolakowy

OPIS PRODUKTU Dwuskładnikowa wysokosieciowana farba epoksydowo-nowolakowa do zabezpieczania zbiorników, o wysokiej odporności na temperaturę i rozpuszczalniki.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA Nadaje się do ochrony wnętrza zbiorników magazynowych, zbiorników procesowych i wewnętrznych powierzchni rur eksploatowanych w temperaturach do 130°C (266°F).

*Pełne informacje można znaleźć w charakterystyce produktu.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERLINE 399

Kolor	Ograniczony zakres
Połysk	Nie dotyczy
Objętościowa zawartość substancji stałych	67%
Typowa grubość	85-125 mikronów (3,4-5 milicali) na sucho, co odpowiada 127-187 mikronom (5,1-7,5 milicali) na mokro
Wydajność teoretyczna	6,70 m ² /litr przy 100 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 269 st.kw./galon przy 4 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat
Metoda aplikacji	Natrysk bezpowietrzny, Natrysk powietrzny, Wałek, Pędzel

Czas schnięcia

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Czas do nałożenia tego samego materiału	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	8 godz.	16 godz.	36 godz.	9 dni
15°C (59°F)	7 godz.	12 godz.	24 godz.	8 dni
25°C (77°F)	5 godz.	8 godz.	16 godz.	7 dni
40°C (104°F)	3 godz.	6 godz.	16 godz.	6 dni

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu Składnik A 26°C (79°F); Składnik B 48°C (118°F); Mieszanina 24°C (75°F)

Ciężar właściwy	1,85 kg/l (15,4 lb/gal)	
Zawartość lotnych związków organicznych	2.83 lb/gal (340 g/lit) EPA Metoda 24	
	199 g/kg	Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)
	312 g/lit	Chińska Norma Krajowa GB23985

W celu uzyskania dalszych szczegółów, patrz: sekcja Charakterystyka Produktu.

Epoksyd nowolakowy

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed aplikacją farby wszystkie powierzchnie powinny zostać ocenione i przygotowane zgodnie z ISO 8504:2000.

Gdzie jest to konieczne, usunąć odpryski spawalnicze, wygładzić powierzchnię szwów spawalniczych i zaokrąglić ostre krawędzie.

Olej lub smar powinien zostać usunięty zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Ten produkt może być aplikowany jedynie na powierzchnie oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP 10. Zalecane jest uzyskanie ostrego, nieregularnego profilu o chropowatości rzędu 50-75 mikronów (2-3 milicale).

Interline 399 musi być zaaplikowany zanim nastąpi wtórna korozja stali. Jeśli zauważono objawy wtórnej korozji, wszystkie obszary skorodowane muszą być powtórnie oczyszczone do wyżej opisanego standardu.

Defekty powierzchni, ujawnione w trakcie procesu czyszczenia strumieniowo-ściernego, powinny być zeszlifowane, wypełnione lub usunięte w odpowiedni sposób.

Tam, gdzie lokalne przepisy dotyczące emisji lotnych substancji organicznych pozwalają, powierzchnię można zagruntować Interline 399 (rozcieńczonym 10% GTA 220) w grubości do 40 mikronów (1.5 milicala) powłoki suchej zanim pojawi się wtórna korozja powierzchni. Alternatywnie, standard czyszczenia można zachować przez zastosowanie osuszania powietrza.

APLIKACJA

Mieszanie	Interline 399 musi być aplikowany zgodnie ze szczegółowymi Procedurami Wykonawczymi dla Systemów Zbiornikowych International Protective Coatings.			
	Produkt jest dostarczany w dwóch pojemnikach jako komplet. Zawsze należy wymieszać cały komplet według podanych proporcji. Raz zmieszany komplet powinien zostać zużyty w ciągu określonego dopuszczalnego czasu przydatności do aplikacji.			
	(1)	Wymieszać Bazę (Składnik A) mieszadłem mechanicznym.		
	(2)	Dodać cały utwardzacz (Składnik B) do Bazy (Składnik A) i wymieszać dokładnie mieszadłem mechanicznym.		
Stosunek mieszania	5.00 części : 1.00 części objętościowo			
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	10°C (50°F) 5 godz.	15°C (59°F) 4 godz.	25°C (77°F) 2 godz.	40°C (104°F) 1 godz.
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,43-0,53 mm (17-21 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Zalecany	Pistolet DeVilbiss MBC lub JGA Dysza powietrzna 704 lub 765 Dysza materiałowa E		
Pędzel	Odpowiedni – tylko do wyrabiania.	Zwykle osiąga się 50-75 mikronów (2,0-3,0 milicali)		
Wałek	Nie zalecany			
Rozcieńczalnik	International GTA220	Rozcieńczanie zwykle nie jest wymagane. Skonsultuj się z lokalnym przedstawicielem w celu uzyskania większej ilości informacji dotyczących aplikacji w ekstremalnych warunkach. Nie rozcieńczać bardziej niż zezwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.		
Rozpuszczalnik myjący	International GTA853 lub International GTA415			
Przerwy w pracy	Nie można dopuścić do pozostawiania resztek materiału w węzłach, pistolecie lub sprzęcie natryskowym. Starannie przepłukać cały sprzęt rozcieńczalnikiem International GTA853. Raz zmieszane komplety nie powinny być ponownie zamykane. Zaleca się rozpoczęcie prac po dłuższych przerwach ze świeżo zmieszany kompletem.			
Czyszczenie sprzętu	Przepłukać cały używany sprzęt natychmiast po zakończeniu prac za pomocą rozcieńczalnika International GTA853. Dobrą praktyką wykonawczą jest okresowe przepłukiwanie sprzętu natryskowego w trakcie dnia roboczego. Częstotliwość płukania zależy będzie od ilości aplikowanego materiału, temperatury i wpływającego czasu, włączając przerwy w pracy. Cały nadmiarowo wymieszany materiał oraz puste pojemniki powinny być zutylicowane zgodnie z lokalnymi przepisami.			

Epoksyd nowolakowy

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Należy zapoznać się ze szczegółowymi Procedurami Wykonawczymi Interline 399 przed użyciem wyrobu.

Interline 399 jest zwykle specyfikowany jako system trójwarstwowy o grubości 90 mikronów (3.6 milicala) pojedynczej warstwy, dla osiągnięcia całkowitej grubości systemu rzędu 270 mikronów (10.8 milicala). Dokładna specyfikacja odnosząca się do całkowitej grubości powłoki suchej zależeć będzie od ostatecznego zastosowania. Skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania szczegółowej porady odnośnie aplikacji systemów zbiornikowych.

Najlepszą metodą osiągnięcia maksymalnych grubości filmu jest natrysk bezpowietrzny. Kiedy farbę aplikuje się innymi metodami niż natrysk bezpowietrzny, zwykle nie osiąga się żądanych grubości powłoki. Natrysk powietrzny będzie wymagał aplikacji krzyżowej dla osiągnięcia wymaganych grubości. Stosowanie innych metod, jak np. pędzel czy wałek, zwykle wymagają nałożenia więcej niż jednej warstwy i są sugerowane tylko do małych powierzchni lub do operacji wstępnego wyrobienia.

Temperatura powierzchni malowanej zawsze musi być wyższa o co najmniej 3°C (5°F) od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Nie aplikować przy temperaturach stali poniżej 10°C (50°F). Wilgotność względna podczas aplikacji i utwardzania nie powinna przekraczać 80%.

Kiedy aplikuje się Interline 399 w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

Bardzo istotne dla odparowania rozpuszczalnika oraz uzyskania optymalnych właściwości powłoki jest utrzymanie dobrej wentylacji w trakcie aplikacji i wysychania oraz ścisła kontrola grubości powłoki. Finalna grubość systemu nie może przekroczyć 350 mikronów (14 milicala).

Czasy utwardzania będą zmieniały się zależnie od grubości powłoki i warunków panujących w trakcie aplikacji i w okresie utwardzania.

Powrót do Serwisu

zaleca się poniższe czasy utwardzania Interline 399 dla osiągnięcia pełnego zakresu odporności chemicznej.

<u>Temperatura</u>	<u>Tabela utwardzania</u>
10°C (50°F)	14 dni
15°C (59°F)	10 dni
25°C (77°F)	7 dni
35°C (95°F)	5 dni
40°C (104°F)	4 dni

Tabela utwardzania podaje minimalne czasy sezonowania przy określonej temperaturze podłoża do pierwszego napełnienia specyfikowanym medium chemicznym zgodnie z listą odpornościową.

Po ostatecznym utwardzeniu się powłoki, należy zmierzyć grubość powłoki z pomocą nieniszczących mierników magnetycznych dla zweryfikowania średniej grubości całkowitej systemu. System powłokowy nie może wykazywać kraterów czy innych nieciągłości. Utwardzony system powinien być zasadniczo wolny od zacieków, spływów, kropel farby, wtrąceń i innych defektów. Wszystkie defekty i obszary wątpliwe muszą być naprawione. Skorygowane rejony należy poddać powtórnej inspekcji i pozostawić do utwardzenia jak przewiduje specyfikacja przed oddaniem do eksploatacji. Zapoznaj się z Procedurami Wykonawczymi Interline 399 International Protective Coatings w celu zaznajomienia się z prawidłowymi procedurami naprawczymi.

Interline 399 nadaje się do użytkowania w bojlerach stosujących wodę słoną o niskiej zawartości soli do temperatury 95°C (203°F). W wypadku wyższych temperatur prosimy o kontakt z przedstawicielem International Paint

Produkt posiada następujące aprobaty:

DEF STAN 80-97 Załącznik G dla zabezpieczenia powłokowego zbiorników na paliwa lotnicze.

Hiszpańska Norma INTA 164402-A.

Uwaga: podane wartości LZO odnoszą się do najbardziej prawdopodobnych spośród branych pod uwagę wersji wynikających z różnic kolorystycznych i normalnych odchyłeń produkcyjnych.

Niskocząsteczkowe składniki reaktywne, tworzące część warstwy podczas utwardzania w typowych warunkach otoczenia, także wpływają na wartości LZO oznaczane przy użyciu Metody EPA 24.

KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Ten system jest zestawem samogrunującym i nie nadaje się do aplikacji na inne grunty.

Interline 399 powinien być pokrywany wyłącznie taką samą farbą i nie powinien być przemalowywany innym produktem.

Skonsultuj się z International Protective Coatings, aby potwierdzić, że Interline 399 jest odpowiedni do kontaktu z przechowywanym medium.

Epoksyd nowolakowy

INFORMACJA DODATKOWA

Bliższe informacje dotyczące standardów przemysłowych, terminów i skrótów użytych w niniejszej karcie technicznej można znaleźć w poniższych dokumentach dostępnych na www.international-pc.com:

- objaśnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna
- Procedury Wykonawcze Interline 399

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI, BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Produkt przeznaczony jest do stosowania wyłącznie przez profesjonalnych aplikatorów w sytuacjach przemysłowych. Wszelkie prace związane z aplikacją i użyciem produktu powinny być wykonywane zgodnie z krajowymi przepisami BHP oraz prawnymi regulacjami środowiskowymi.

Podczas aplikacji i bezpośrednio po niej w czasie utwardzania (zgodnie z czasami utwardzania podanymi w karcie technicznej) zapewniona musi być odpowiednia wentylacja, aby spełnić warunki bezpieczeństwa i zapobiec pożarom i eksplozjom. W przestrzeniach zamkniętych wymagane jest wymuszone usuwanie oparów. Wentylacja i/lub osobisty sprzęt ochronny do oddychania (helmy z zewnętrznym zasilaniem powietrzem lub odpowiednie maski z filtrami) musi być zapewniony w czasie aplikacji i utwardzania. Przedsięwzięć środków ostrożności dla uniknięcia kontaktu ze skórą i oczami (kombinezony, okulary ochronne, maski, kremy ochronne itp.)

Przed użyciem należy zaopatrzyć się, uważnie przeczytać i stosować się do porad zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego materiału (Bazy i Utwardzacza w wypadku materiałów dwuskładnikowych) i sekcji BHP w procedurach aplikacji produktu.

W przypadku prowadzenia prac spawalniczych lub cięcia stali pomalowanej tym produktem, będą wydzielaty się dymy i pyły, co wymaga zastosowania odpowiednich środków ochrony osobistej i wydajnego systemu wyciągowego w miejscu pracy. Szczegółowe środki bezpieczeństwa zależą od metod aplikacji i warunków pracy. Jeśli powyższe ostrzeżenia i instrukcje są niezrozumiałe lub nie ma możliwości ich przestrzegania, nie stosuj tego produktu i skontaktuj się z International Protective Coatings.

WIELKOŚĆ OPAKOWAŃ

	Komplet	Składnik A		Składnik B	
		Obj.	Opak.	Obj.	Opak.
	20 litr	16.67 litr	20 litr	3.33 litr	5 litr
	5 US gal	4.17 US gal	5 US gal	0.83 US gal	1 US gal

Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.

CIEŻAR WYSYŁKOWY

	Komplet	Składnik A	Składnik B
	20 litr	35.7 kg	3.96 kg
	5 US gal	71.4 lb	8 lb

PRZECHOWYWANIE

Okres przydatności Co najmniej 12 miesięcy w 25°C (77°F). Po tym okresie podlega ponownemu sprawdzeniu. Przechowywać w suchych, zacienionych miejscach z dala od źródeł ciepła i źródła zapłonu.

Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje podane w powyższej Karcie Technicznej nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Ktokolwiek, stosujący produkt w jakimkolwiek celu innym niż zalecany w tej Karcie Technicznej, bez uprzedniego otrzymania pisemnego potwierdzenia z naszej strony dotyczącego przydatności produktu dla zamierzonego zastosowania, robi to na własne ryzyko. Wprawdzie dokładamy wszelkich starań, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej Karcie Technicznej lub podane w inny sposób) były prawidłowe, ale zarówno jakość, stan podłoża, jak i wiele innych czynników wpływających na użytkowanie i zastosowanie produktu pozostają poza naszą kontrolą. Dlatego też, jeżeli nie wyrazimy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wynika z działania produktu ani za jakąkolwiek stratę lub zniszczenie (w maksymalnym zakresie przewidzianym przez prawo) spowodowane użyciem naszego produktu. Niniejszym odmawiamy gwarancji oraz zapewnień, wyrażonych wprost lub domyślnych, z mocy prawa lub w inny sposób, w tym, bez ograniczeń, jakiegokolwiek gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Wszystkie produkty i doradztwo techniczne dostarczane są zgodnie z naszymi „Warunkami sprzedaży”. Należy zażądać kopii tego dokumentu i przejrzeć ją uważnie. Informacje zawarte w tej specyfikacji podlegają zmianom od czasu do czasu w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu. Sprawdzenie aktualności specyfikacji przed użyciem produktu wchodzi w zakres odpowiedzialności użytkownika.

Ta Karta Techniczna jest dostępna na naszych stronach internetowych www.international-marine.com lub www.international-pc.com i powinna być zgodna z tym dokumentem. W razie jakichkolwiek rozbieżności między tym dokumentem a wersją Karty Technicznej pojawiającą się w internecie, wersja w internecie jest obowiązująca.

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2021-03-24.

Wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez grupę Akzo Nobel.

www.international-pc.com