

Epoxy

PRODUKTBESKRIVELSE To-komponent HD epoxy-tankbelegg som er løsemiddelfritt og kjemisk bestandig.

BRUKSOMRÅDE Innvendig korrosjonsbeskyttelse i lagertanker av stål. Egner seg til bruk sammen med rekke produkter, bl.a. råolje, blyfrie bensinblandinger, MTBE, flybensin og visse aromatiske og alifatisk løsemidler. Kan brukes som uforsterket ettstrøkssystem eller i forbindelse med fiberglasstråder og danne gi et glassforsterket laminatsystem.

**PRAKTISK INFORMASJON
INTERLINE 910**

Farge	Gulhvit, Hvit
Glansgrad	Ikke aktuelt
Volum % tørrstoff	100%
Typisk filmtykkelse	300-600 mikroner (12-24 mil) når brukt som et uforsterket system for vegger eller som et laminert gelbelegg når det brukes som enkeltstrøk på gulv i tanker. 1.250-1.400 mikroner (50-56 mil) når brukt som laminat med fiberglass. Tykkelsen avhenger av påføringsmetode og spesifikasjon.
Teoretisk spredeevne	Ikke forsterket 2,50 m ² /ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 400 my tørrfilmtykkelse 100 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 16 mils tørrfilmtykkelse Laminat: Tykkelse og dekkevne avhenger av konfigurasjonen av flaten som skal males.
Praktisk spredeevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
Påføringsmetode	Flerkomponent HTS, Høytrykksprøyte, Pensel, Rull
Tørketid	

Overmalings intervall med samme

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	<i>Minimum</i>	<i>Maksimum</i>
10°C (50°F)	10 timer	44 timer	44 timer	7 dager
15°C (59°F)	9 timer	24 timer	24 timer	5 dager
25°C (77°F)	6 timer	18 timer	18 timer	3 dager
40°C (104°F)	2 timer	5 timer	5 timer	24 timer

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A >101°C (214°F); Komp B >101°C (214°F); Blandet >101°C (214°F)		
Spesifikk vekt	1,36 kg/l (11,3 lb/gal)		
VOC	88 g/kg	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 910 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 910 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 da sandblåses på nytt.

Laminatsystemer

Før påføring på laminatets sveisesømmer, overlappskjøt, platekanter eller andre tilegnede områder bør tettes med Interline 903. Vær vennlig å henvise til Interline 910 Matcote Prosess Tekniske Spesifikasjoner.

Påføring av gelbelegg

Overflaten som skal males må være ren og tørr. Utstående glassfiberduk eller andre ujevnheter i laminatet må fjernes før påføring av gel-strøket.

PÅFØRING

Blanding	Interline 910 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.		
Blandingsforhold	2 deler : 1 deler i volum			
Brukstid etter blanding	10°C (50°F) 60 minutter	15°C (59°F) 50 minutter	25°C (77°F) 40 minutter	40°C (104°F) 15 minutter
Flerkomponent HTS	Anbefales	Kontakt International Protective Coatings for konkret anbefaling. Se Produktinformasjon.		
Høytrykksprøyte	Anbefales	Dyse 0,53-0,66 mm (21-26 thou). Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Anbefales ikke			
Pensel	Kun for små flater	Typisk 150-200 my (6,0-8,0 mils) kan oppåes		
Rull	Kun for små flater	Typisk 150-200 my (6,0-8,0 mils) kan oppåes		
Tynner	Ikke egnet	Ikke fortynn		
Rengjøringsmiddel	International GTA853 eller International GTA415			
Arbeidsstans	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.			
Rengjøring	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 910 bør konsulteres før bruk.

Når man bruker Interline 910 som et glassfiberlaminatsystem, vennligst referer til de detaljerte Interline 910 Technical Specifications for Glass Fibre Reinforced Systems (tekniske spesifikasjoner for glassfiberforsterkede systemer).

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.

Interline 910 kan påføres ved hjelp av vanlig høytrykksprøyteutstyr når malings Temperaturen holdes 15°C (59°F) Ved lavere temperaturer kan et varmeapparat med egnet trykkgrense brukes i ledningen for å bidra til pumping og forstøving av produktet. Interline 910 kan også påføres med flerkomponent HTS utstyr med nøyaktig fordeling. Påføringen blir mer fleksibel ved høyere temperaturer, spesielt ved påføring av glassforsterket laminatsystem.

Sterkt korroderte flater bør oppflikkes 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). Klimaforholdene i tanken må kontrolleres slik at det garanteres at den relative fuktigheten ikke overstiger 70% ved noen temperaturer.

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 910 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 910 kan være uegnet til lagring av visse vannholdige produkter ved temperaturer over 40°C (104°F). Ta kontakt med International Protective Coatings for spesifikke anbefalinger.

Dette materialet anbefales brukt ved lagring av flydrivstoff. Det egner seg også ved lagring av blyfri bensin, men alkoholholdige blandinger kan være uheldige.

Dette produktet har følgende spesifikasjonsgodkjenninger:

- Spansk Norma INTA 164402-A.
- Svensk Godkjenning iht SÅIFS 1997:9 for innvendig belegg av stål tanker som inneholder bensin (bly og blyfrie), parafin, diesel, og petroleums baserte løsemiddler med maksimum 50% aromatic.

Note: VOC verdiene er basert på et maksimum ut fra produktet tatt i betraktning av farge og normale produksjons variasjoner.

SYSTEM KOMPATIBILITET

Interline 910 kan påføres direkte på bart stål som er riktig forbehandlet. Produktet egner seg til påføring oppå følgende primer:

Interline 982

Produktet kan også påføres oppå Interline 903-sparkel der dette materialet er anbefalt brukt.

Interline 910 bør kun overmales med et nytt strøk Interline 910, aldri med andre produkter.

Ta kontakt med International Protective Coatings for å kontrollere om Interline 910 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
- Interline 910 Påførings Arbeidsveiledning
- Interline 910 Technical Specifications for Glass Fibre Reinforced systems (tekniske spesifikasjoner for glassfiberforsterkede systemer)

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, 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	13.33 liter	20 liter	6.67 liter	10 liter
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum		Volum	
	20 liter	20.6 kg		9 kg	
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 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, 26.05.2016.

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

www.international-pc.com