

**PRODUKT-  
BESCHREIBUNG**

Ein lösemittelfreier, chemikalienbeständiger Zweikomponenten-Beschichtungsstoff auf Epoxid-Phenolharzbasis zum Ausgleich von Unebenheiten, der formuliert wurde, um eine einfache Verarbeitung zu ermöglichen und eine größere Flexibilität bei der Koordinierung von Arbeiten zur Tankinnenbeschichtung zu bieten.

**ANWENDUNGS-  
BEREICH**

Als vielseitig einsetzbarer Beschichtungsstoff zum Ausgleich von Unebenheiten sowohl für neue Tanks als auch zur Sanierung korrodierter Tanks geeignet und mit normalen Airless-Spritzgeräten verarbeitbar. Das lange Überarbeitungsintervall von Interline 921 ermöglicht eine flexiblere Gestaltung der Arbeit und eine bessere Koordination von Vertragsterminen, sodass die Tanks schneller wieder in Betrieb genommen werden können.

Interline 921 ist für die Behandlung von Schweißnähten, Überlappungen, Stellen, an denen Innenflächen aufeinander stoßen, und anderen Unregelmäßigkeiten im Untergrund einzusetzen, um vor dem Aufbringen eines Interline-Glasfaser-Epoxidharz-Verbundes eine gleichmäßige, glatte Fläche zu erzeugen.

**PRODUKT-  
INFORMATION  
INTERLINE 921**

<b>Farbton</b>	Cremefarben			
<b>Glanzgrad</b>	Entfällt			
<b>Festkörpervolumen</b>	100%			
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	1000-4000 µm (40-160 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 1000-4000 µm (40-160 Mil) Nassschichtdicke			
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	0,50 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 2000 µm) 20 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 80 Mil) Hinweis: Die tatsächlich aufgetragene Dicke hängt vom Zustand/der Konfiguration des zu beschichtenden Stahles ab.			
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor			
<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Zweikomponenten-Airless-Spritzen			
<b>Trockenzeiten</b>	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen			
<b>Untergrundtemperatur</b>	<b>Handtrocken</b>	<b>Begehbar</b>	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	10 Stunden	36 Stunden	36 Stunden	28 Tage
15°C (59°F)	9 Stunden	20 Stunden	20 Stunden	28 Tage
25°C (77°F)	6 Stunden	12 Stunden	12 Stunden	28 Tage
40°C (104°F)	2 Stunden	5 Stunden	5 Stunden	10 Tage

**SICHERHEITSDATEN**

<b>Flammpunkt</b>	Teil A >101°C (214°F); Teil B 49°C (120°F); Gemischt 75°C (167°F)			
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,30 kg/l (10,8 lb/gal)			
<b>VOC</b>	0,75 lb/gal (90 g/l)	EPA Methode 24	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	
	38 g/kg			

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

**UNTERGRUND-  
VORBEHANDLUNG**

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen sein. Vor dem Aufbringen des Beschichtungsstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten.

Öl und Fett ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

**Reinigungsstrahlen**

Das Produkt darf nur auf Oberflächen appliziert werden, die durch Reinigungsstrahlen auf den Reinheitsgrad Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbehandelt wurden. Es wird ein scharfkantiges Oberflächenprofil von 75 – 100 µm (3 – 4 Mil) empfohlen.

Interline 921 applizieren, bevor es zu einer Oxidation der Stahloberfläche kommt. Bei erfolgter Oxidation ist die gesamte oxidierte Fläche erneut auf die oben angegebene Qualität zu strahlen.

Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Wo es die landesspezifischen VOC-Vorschriften zulassen, können die Untergründe, bevor es zu einer Oxidation kommt, mit Interline 982 in einer Trockenschichtdicke von 15 – 25 µm (0,6 – 1,0 Mil) grundiert werden. Alternativ kann die Strahlqualität durch Entfeuchten aufrechterhalten werden.

Interline 982 kann eine gestrahlte Fläche in der teilweise geschützten Umgebung des Behälterinnern bis zu 28 Tage halten. Bei vorhandener Feuchtigkeit auf der Oberfläche kann es zur Oxidation kommen, was ein erneutes Strahlen erforderlich macht.

**VERARBEITUNG**

<b>Mischung</b>	Interline 921 ist gemäß den für die Verarbeitung von Tankinnenbeschichtungen geltenden genauen Arbeitsverfahren von International Protective Coatings zu applizieren.			
	Das Material wird in zwei Behältern als eine Einheit geliefert. Stets eine komplette Einheit in den gelieferten Anteilen mischen. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verbrauchen.			
	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Basis (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren.</li> <li>(2) Härter (Teil B) mit einem Rührgerät aufrühren.</li> <li>(3) Den gesamten Inhalt des Härters (Teil B) mit der Basis (Teil A) zusammenschütten und gründlich mit Rührgerät mischen.</li> </ol>			
<b>Mischungsverhältnis</b>	2 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
<b>Topfzeit</b>	10°C (50°F) 60 Minuten	15°C (59°F) 50 Minuten	25°C (77°F) 30 Minuten	40°C (104°F) 15 Minuten
<b>Zweikomponenten- Airless-Spritzen</b>	Geeignet	Spezielle Empfehlungen zu diesem Applikationsverfahren erhalten Sie von International Protective Coatings. Siehe auch Abschnitt Produkteigenschaften.		
<b>Airless-Spritzen</b>	Empfohlen	Düsenbereich 0,66-0,79 mm (26-31 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 psi)		
<b>Drucktopf-Verfahren</b>	Nicht empfohlen			
<b>Pinsel</b>	Nicht geeignet			
<b>Rolle</b>	Nicht geeignet			
<b>Verdünnung</b>	Nicht geeignet		<b>PRODUKT BITTE NICHT VERDÜNNEN</b>	
<b>Reiniger</b>	International GTA853 oder International GTA415			
<b>Arbeitsunterbrechung</b>	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA853 gründlich durchspülen. Nach dem Mischen der Farbeinheiten sollten diese nicht wieder in geschlossenen Behältern weiter aufbewahrt werden; nach längerer Unterbrechung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.			
<b>Reinigung</b>	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA853 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung mehrmals im Laufe des Tages durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab. Sämtliche überschüssigen Materialien und leeren Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.			

**PRODUKTEIGEN -  
SCHAFTEN**

Das Produkt ist nur durch Airless-Spitzen aufzutragen. Ein Auftrag mittels anderer Verfahren, z.B. durch Pinsel oder Rolle, kann mehr als eine Schicht erfordern und wird nur für kleinere Flächen oder die erste partielle Beschichtung empfohlen.

Interline 921 kann mit normalen Airless-Spritzgeräten mit einem Übersetzungsverhältnis der Pumpen von 63 : 1 appliziert werden, wenn die Temperatur des Beschichtungsstoffes zwischen 15 und 25°C (59-77°F) gehalten wird. Bei niedrigeren Temperaturen kann ein Heiz

Aufgrund der begrenzten Topfzeit ist zum Auftragen bei Temperaturen von mehr als 25°C (77°F) das Airless-Spritzen mit Mehrkomponenten-Spritzrüstung erforderlich..

Stark von Lochfraß befallene Stellen sind mit dem Pinsel vorzustreichen, damit die Oberfläche gut benetzt wird.

Stark von Lochkorrosion befallene Flächen per Hand mit Messer oder Gummispachtel füllen, um eine ebene Oberfläche herzustellen. Mit angrenzender Fläche auf eine Höhe bringen.

Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen.

Produkt nicht auf Stahluntergründe auftragen, deren Temperatur unter 10°C (50°F) liegt.

Die klimatischen Bedingungen im Tank sind so zu regeln, dass die relative Luftfeuchte bei allen Temperaturen 70% nicht übersteigt.

Die Einwirkung von unannehmbar niedrigen Temperaturen und/oder hoher Feuchtigkeit während oder unmittelbar nach der Verarbeitung kann zu einer unvollständigen Trocknung und zur Verunreinigung der Oberfläche führen, was die Haftung zwischen den nachfolgenden Schichten beeinträchtigt.

Hinweis: Die angegebenen VOC-Werte sind charakteristische Werte und dienen nur zur Orientierung. Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden, normalen Fertigungstoleranzen und anderen Faktoren sind möglich.

**TYPISCHER  
SYSTEMAUFBAU**

---

Interline 921 kann direkt auf entsprechend vorbehandelten Stahl aufgebracht werden, eignet sich jedoch auch zum Auftrag auf folgende Grundbeschichtungen:

Interline 982

Interline 921 wird normalerweise mit sich selbst oder mit Interline 984 überarbeitet. Hinweise zu anderen Grund-/Deckbeschichtungsstoffen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Bitte wenden Sie sich an International Protective Coatings um sich bestätigen zu lassen, dass Interline 921 für den Kontakt mit dem zu lagernden Medium geeignet ist.

**ZUSÄTZLICHE  
INFORMATIONEN**

Weitere Informationen über die in diesem Datenblatt verwendeten Industrienormen, Fachausdrücke und Abkürzungen finden Sie in den nachfolgenden Unterlagen, die Sie unter [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) herunterladen können.

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbehandlung
- Applikation
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit
- Für Interline 984 geltende technische Spezifikation für die Herstellung eines Glasfaser/Epoxidharz-Verbundes

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

**SICHERHEITS -  
RATSCHLÄGE**

Dieses Produkt ist nur zur Verarbeitung durch Fachpersonal in einem industriellen Umfeld vorgesehen. Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind unter Einhaltung aller im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetze zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Während der Verarbeitung und anschließenden Trocknung ist für ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen (charakteristische Trockenzeiten siehe Produktdatenblätter), damit keine Grenzwerte überschritten werden, und um Brände und Explosionen zu verhindern. In geschlossenen Räumen ist eine Absauganlage erforderlich. Während der Verarbeitung und Trocknung ist eine Be- und Entlüftung zu gewährleisten und/oder Atemschutz bereitzustellen (Schutzhauben mit Luftzufuhr oder geeignete Filtergeräte). Es sind Vorsichtsmaßnahmen zur Verhinderung von Haut- und Augenkontakt zu ergreifen (Tragen von Arbeitsanzügen, Schutzhandschuhen, Schutzbrille, Schutzmaske, Verwendung von Hautschutzcreme usw.).

Informieren Sie sich vor Einsatz des Produktes anhand der Material-Sicherheitsdatenblätter (bei Zweikomponentenprodukten Angaben für Basis und Härter) und im Abschnitt Gesundheits- und Arbeitsschutz der Verarbeitungshinweise für das Produkt und befolgen Sie die gegebenen Hinweise.

Beim Schweißen oder Brennschneiden von Metallen, die mit diesem Produkt beschichtet sind, entstehen Stäube und Dämpfe, die den Einsatz geeigneter persönlicher Schutzausrüstung und eine entsprechende Absaugung erfordern.

Die im Einzelnen zu treffenden Sicherheitsmaßnahmen sind von den Verarbeitungsmethoden und der Arbeitsumgebung abhängig. Wenn Sie diese Warnhinweise und Anweisungen nicht in vollem Umfang verstehen oder nicht genau einhalten können, dann verwenden Sie das Produkt nicht und setzen Sie sich mit International Protective Coatings in Verbindung.

**Achtung: Dieses Produkt enthält flüssige Epoxide und modifizierte Polyamine und kann bei unsachgemäßem Einsatz Hautreizungen verursachen.**

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungs-größe	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	18 Liter	12 Liter	20 Liter	6 Liter	10 Liter
	3 US Gal	2 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungs-größe	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	18 Liter	16.64 kg		10.02 kg	
	3 US Gal	24.2 lb		12.8 lb	
U.N. Versand - Nr. UN3082 (Basis) : UN2924 (Härter)					
LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 18 Monate bei 25°C (77°F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen. International Paint empfiehlt, das Produkt stets über 10°C (50° F) zu lagern, um dessen Stabilität zu gewährleisten.			

**Wichtiger Hinweis**

*Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung unseres Produktes für andere als die von uns hierin speziell empfohlenen Zwecke erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Blatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Wissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keine Verpflichtung, welcher Art auch immer, für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden, die aus der Verwendung dieses Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren "Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen". Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht. Der Anwender muss vor der Verwendung unserer Produkte sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist.*

Copyright © AkzoNobel, 29.11.2011.

 International und alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken von Akzo Nobel oder werden unter Lizenz hergestellt.

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