

Epoxid - Phenolharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG Eine chemikalienbeständige, dickschichtige Zweikomponenten- Tankinnenbeschichtung auf Epoxid-Phenolharzbasis mit hohem Festkörpervolumen.

ANWENDUNGS-BEREICH Für den Korrosionsschutz der Innenwände von Stahltanks, die für die Lagerung verschiedenster Produkte wie Erdöl, unverbleites Benzin, MTBE, Düsentreibstoff, Laugen, Trinkwasser und verschiedene aromatische und aliphatische Lösemittel vorgesehen sind.

Vor Einsatz im Trinkwasserbereich konsultieren Sie bitte www.nsf.org hinsichtlich der aktuellen Eignungszulassung.



Nach NSF/ANSI Standard 61 zertifiziert

PRODUKT-INFORMATION INTERLINE 850

Farbton	Weiß, Grau, Buff
Glanzgrad	Entfällt
Festkörpervolumen	76%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	100-150 µm (4-6 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 132-197 µm (5,3-7,9 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	6,08 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 125 µm) 244 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 5 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begebar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	9 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	30 Tage ¹
15°C (59°F)	8 Stunden	20 Stunden	20 Stunden	30 Tage ¹
25°C (77°F)	5 Stunden	8 Stunden	8 Stunden	30 Tage ¹
40°C (104°F)	3 Stunden	5 Stunden	5 Stunden	21 Tage ¹

¹ Die genannten Werte beziehen sich auf die Anwendung in einer geschlossenen Tankumgebung. In Situationen, in denen eine Schicht vor der Überarbeitung UV-Licht ausgesetzt wird, verkürzen sich die Überarbeitungsintervalle. Bitte kontaktieren Sie International Protective Coatings für nähere Informationen.

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 42°C (108°F); Teil B 54°C (129°F); Gemisch 43°C (109°F)		
Spezifisches Gewicht	1,57 kg/l (13,1 lb/gal)		
VOC	1.87 lb/gal (225 g/l) 143 g/kg	EPA Methode 24 EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	
	172 g/l nationaler chinesischer Standard GB23985		
Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"			

Epoxid - Phenolharz

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Vor dem Auftragen der Beschichtung sind alle Oberflächen zu prüfen und gem. ISO 8504:2000 zu bearbeiten. Wo erforderlich, sind Schweißspritzer zu entfernen und gegebenenfalls Schweißnähte und scharfe Kanten zu glätten.

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

Stahl

Dieses Produkt darf nur auf Oberflächen aufgetragen werden, die durch Reinigungsstrahlen auf mindestens Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbereitet wurden. Es wird ein scharfkantiges Oberflächenprofil von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) empfohlen. Interline 850 muss aufgetragen werden, bevor ein Oxidieren des Stahles erfolgt. Bei erfolgter Oxidation ist die gesamte oxidierte Fläche erneut auf die oben spezifizierte Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen festgestellte 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 850 (mit 10-15% GTA420 verdünnt) in einer Trockenschichtdicke von 40 µm (1,5 Mil) grundiert werden.

Schadhafte Stellen, geschädigte Flächen, Schweißnähte usw. sind entsprechend der angegebenen Norm (z. B. Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC SP10) vorzubehandeln oder mit einem motorisch angetriebenen Werkzeug auf Pt3 (JSRA SPSS:1984) oder SSPC SP11 zu reinigen.

Betonuntergründe

Interline 850 eignet sich unter bestimmten Bedingungen auch zum Auftrag auf Beton; weitere Informationen hierzu siehe Verarbeitungshinweise für das Produkt.

VERARBEITUNG

Mischung	Interline 850 ist gemäß den für die Verarbeitung von Tankinnenbeschichtungen geltenden genauen Arbeitsverfahren von International Protective Coatings zu applizieren.			
	Das Produkt wird in zwei Gebinden 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.			
	(1) Basis (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren.			
	(2) Den gesamten Härter (Teil B) mit der Basis (Teil A) zusammenschütten gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
Mischungsverhältnis	4 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F) 3 Stunden	15°C (59°F) 2 Stunden	25°C (77°F) 1 Stunde	40°C (104°F) 30 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,53-0,68 mm (21-27 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 176 kg/cm ² (2503 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole DeVilbiss MBC oder JGA Druckl.-Kappe 704 oder 765 Flüssigk.-Düse E		
Pinself	Empfohlen-Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Empfohlen-Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	International GTA220 (oder International GTA415 Für NSF zugelassene Systeme)	Die Zugabe von Verdünnung ist normalerweise nicht erforderlich. Bitte kontaktieren sie unseren lokalen Ansprechpartner für Hinweise zur Applikation bei extremen Bedingungen. Verdünnen sie das Produkt nicht stärker als die nationale Gesetzgebung erlaubt.		
Reiniger	International GTA853 oder International GTA415			
Arbeitsunterbrechung	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 aufbewahrt werden; nach längerer Unterbrechung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.			
Reinigung	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.			

Epoxid - Phenolharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produktes mit den genauen Arbeitsverfahren für Interline 850 vertraut. Das Interline 850 wird normalerweise als Zweischichtsystem in einer Schichtdicke von je 125 µm (5,0 Mil) appliziert, sodass eine Gesamttrockenschichtdicke von 250 µm (10,0 Mil) erreicht wird. Die genaue Spezifikation bezüglich der Gesamttrockenschichtdicke hängt von den Einsatzbedingungen ab. Spezielle Ratschläge zur Verarbeitung von Tankinnenbeschichtungen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Bei Einsatz als Grundbeschichtung in einer Trockenschichtdicke von 40 µm (1,5 Mil) kann mit Interline 850 in der teilweise geschützten Umgebung des Tankinneren die Qualität einer reinigungsgestrahlten Fläche bis zu 28 Tagen aufrechterhalten werden. Ist Feuchtigkeit auf der Fläche vorhanden, kommt es zur Oxidation und ein erneutes Reinigungsstrahlen ist erforderlich. Alternativ kann eine ganze Schicht aufgetragen werden, wenn die Überarbeitungszeiträume eingehalten und sämtliche Flächen vor der Überarbeitung mit Interline 850 fachgerecht gereinigt und vorbereitet werden.

Beim Einsatz von Interline 850 für Trinkwassertanks lassen Sie sich bitte von International Protective Coatings bezüglich des zulässigen Verdünnungsverhältnisses beraten.

Bei Temperaturen unter 15°C (59°F) empfiehlt es sich, Interline 850 nach dem Mischen und vor Beginn der Verarbeitung 15 Minuten vorreagieren zu lassen.

Die maximale Trockenschichtdicke im Einschichtsystem läßt sich am besten durch Airless- Spritzen erzielen. Durch andere Applikationsmethoden ist die erforderliche Schichtdicke kaum zu erzielen. Beim Druckluftspritzen sind mehrere Kreuzgänge erforderlich, um die optimale Schichtdicke zu erreichen. Andere Methoden, z.B. Auftragen durch Pinsel oder Rolle, erfordern eventuell mehr als eine Schicht für die spezifizierte Trockenschichtdicke und sind nur für kleine Flächen oder zum Vorstreichen von z.B. Ecken, Kanten und Schweißnähten zu empfehlen.

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

Für den allgemeinen Einsatz des Produktes empfiehlt es sich, Interline 850 nicht bei Objekttemperaturen unter 10°C (50°F) zu applizieren. Nur bei Einsatz des Produktes für Trinkwassertanks kann Interline 850 auch bei Objekttemperaturen zwischen 5 und 10°C verarbeitet werden. Bezüglich der veränderten Aushärtungszeiten sprechen Sie bitte International Protective Coatings an.

Beim Aufbringen von Interline 850 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen. Bei mehrschichtigem Auftrag können niedrige Temperaturen während oder unmittelbar nach der Verarbeitung zu unvollständigem Aushärten und Oberflächenverunreinigungen führen, die dann die Zwischenschichthaftung beeinträchtigen können.

Bei Einwirkung von Sonnenlicht erfolgt bei diesem Produkt ein sehr starkes Vergilben; es ist daher nicht auf der Außenseite von Vorratsbehältern zu benutzen, wo die Farbtonstabilität von Bedeutung ist.

Nach dem vollständigen Aushärten der letzten Schicht ist die Trockenschichtdicke des Beschichtungssystems mit einem geeigneten magnetischen Messgerät zerstörungsfrei zu messen, um die durchschnittlich applizierte Gesamtschichtdicke des Systems festzustellen. Das Beschichtungssystem sollte frei von Nadelstichen und anderen Fehlstellen sein. Die ausgehärtete Schicht sollte keine Nasen, Läufer, Tropfen, Einschlüsse oder andere Fehler aufweisen. Alle fehlerhaften Stellen sind auszubessern. Die ausgebesserten Stellen sind erneut zu prüfen. Sie müssen vorschriftsgemäß ausgehärtet sein, bevor die fertige Innenbeschichtung freigegeben wird. Die richtige Vorgehensweise für Ausbesserungsarbeiten finden Sie in den Arbeitsverfahren für Interline 850 von International Protective Coatings.

Wiederinbetriebnahme
Für Interline 850 werden die folgenden Mindesttrockenzeiten empfohlen

<u>Untergrundtemperatur</u>	<u>Tabelle 1</u>	<u>Tabelle 2</u>
10°C (50°F)	7 Tage	14 Tage
15°C (59°F)	4 Tage	10 Tage
25°C (77°F)	2 Tage	6 Tage
35°C (95°F)	36 Stunden	4 Tage
40°C (104°F)	24 Stunden	3 Tage

Tabelle 1 bezieht sich auf die Mindesttrockenzeit bei der angegebenen Untergrundtemperatur vor Durchführung einer hydrostatischen Druckprüfung am Tank oder dem Eintauchen in ein rein aliphatisches Erdölprodukt (z. B. Diesel oder Kerosin, jedoch kein Benzin oder Benzingerisch).

Tabelle 2 bezieht sich auf die Mindesttrockenzeit bei der angegebenen Untergrundtemperatur vor dem Eintauchen in alle anderen Chemikalien gemäß Beständigkeitsliste.

Spezielle, für die Zulassung durch Drittstellen wie beispielsweise für Trinkwasser erforderliche Anforderungen an die Trocknung sind in den Tabellen nicht berücksichtigt.

Zur Lagerung von Füllgütern, deren Temperatur über der Umgebungstemperatur liegt, erhalten Sie von International Protective Coatings weitere Hinweise.

Dieses Produkt wird zur Beschichtung von Tanks für Düsentreibstoffe empfohlen. Es eignet sich auch für Lagertanks für unverbleites Benzin.

Interline 850 ist nicht zum Einsatz unter sauren Bedingungen geeignet.

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

- US Military Specification MIL-PRF-4556F (nur für Buff und Weiß).
- DEF STAN 80-97 Anhang G für die Innenbeschichtung von Tanks für Flugbenzin.
- Spanische Norm INTA 164402-A
- Nationales Norwegisches Institut für Gesundheitswesen, für den Einsatz in Trinkwassertanks in Offshore-Anlagen.
- Zertifiziert nach AS/NZS 4020:2005 für Tanks größer als 42,000 mm²/Liter. Minimum Kapazität 6 Liter, minimum Innerer Rohrdurchmesser 10 cm.

Bezüglich spezieller zugelassener Spezifikationen wenden Sie sich bitte an International Protective Coatings.

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

Reaktive Zusätze mit niedrigem Molekulargewicht, die während der Trocknung bei Raumtemperatur in den Lackfilm eingebunden werden, haben ebenfalls Einfluss auf die nach Methode 24 der amerikanischen Umweltschutzbehörde EPA bestimmten VOC-Werte.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Im Allgemeinen lässt sich Interline 850 dort, wo es die VOC-Vorschriften zulassen, als selbstgrundierendes System verwenden. Unter bestimmten Bedingungen ist auch Interline 982 einsetzbar. Spezielle Hinweise hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Informationen über weitere geeignete Grund-/Deckbeschichtungsstoffe sind von International Protective Coatings erhältlich. Bitte wenden Sie sich an International Protective Coatings um sich bestätigen zu lassen, dass Interline 850 für den Kontakt mit dem zu lagernden Medium geeignet ist.

Epoxid - Phenolharz

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 herunterladen können.

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbehandlung
- Applikation
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit
- Verarbeitungshinweise für Interline 850

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), um die Lösemitteldampfkonzentration in den Grenzen zu halten, die eine Gefährdung ausschließen, und 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.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	16 Liter	20 Liter	4 Liter	5 Liter
	5 US Gal	4 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal
Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	20 Liter	29 kg		4.3 kg	
	5 US Gal	60.2 lb		8.6 lb	
LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 12 Monate bei 25°C (77°F).			
		Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.			

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 keinerlei Haftung (außer bis zu den Höchstgrenzen der gesetzlichen Haftung), 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. Wir lehnen hiermit jegliche Garantie oder Zusicherung ab, die uns ausdrücklich oder stillschweigend, gesetzlich oder anderweitig, übertragen werden könnte. Dies schließt jegliche stillschweigende Sachmängelhaftung oder Haftung für die Eignung für einen bestimmten Zweck ein, ist jedoch nicht darauf beschränkt. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren „Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen“. Bitte fordern Sie ein Exemplar dieser Bedingungen an und prüfen Sie diese genau. 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 mit Hilfe des für ihn zuständigen Vertreters sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist.

Dieses technische Datenblatt ist auch auf unserer Website unter www.international-marine.com oder www.international-pc.com verfügbar. Die vorliegende Fassung sollte mit der dortigen Fassung übereinstimmen. Weicht diese Fassung von der auf der Website veröffentlichten Fassung des Datenblatts ab, hat die Fassung auf der Website Vorrang.

Copyright © AkzoNobel, 22.01.2019.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt.

www.international-pc.com