

Epoxy

PRODUKTBESKRIVELSE To-komponent løsemiddelfritt HD epoxy-tankbelegg.

BRUKSOMRÅDE Til påføring innvendig i ståltanker for å gi korrosjonsbeskyttelse for en rekke produkter, bl.a. råolje, hvitolje og drikkevann.

Egnet til påføring over betong for føring og sekundære inneslutningsformål.

**PRAKTISK INFORMASJON
INTERLINE 975**

Farge	Gulhvit, Hvit
Glansgrad	Ikke Anvendbar
Volum % tørrstoff	100%
Typisk filmtykkelse	300-600 µm (12-24 mil) tørr 300-600 µm (12-24 mils) våt 400-1000 microns(16-40 mils) påføres i et enkelt strøk på tankbunn. Tykkelse vil avhenge av påføringsmetode og spesifikasjon
Teoretisk spredeevne	2,50 m ² /litr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 400 my tørrfilmtykkelse 100 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 16 mils tørrfilmtykkelse
Praktisk spredeevne	Vil variere etter de praktiske forhold..
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte, Pensel, Rull

Tørketid

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Overmalings intervall med samme	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	15 timer	36 timer	36 timer	28 dager ¹
15°C (59°F)	12 timer	24 timer	24 timer	28 dager ¹
25°C (77°F)	7 timer	16 timer	16 timer	14 dager ¹
40°C (104°F)	3 timer	6 timer	6 timer	14 dager ¹

¹ Angitte verdier er gjeldende ved bruk i lukket tank miljø.Dersom eksponering for UV mellom strøkene er mulig, vil maksimum overmalingsintervall være noe kortere. Kontakt International Protective Coatings for ytterligere informasjon.

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A >101°C (214°F); Komp B >101°C (214°F); Blandet >101°C (214°F)	
Spesifikk vekt	1,33 kg/l (11,1 lb/gal)	
voc	0.00 lb/gal (0 g/l) 0 g/kg	USA - EPA Metode 24 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 og fri for urenheter. Forut for må alle overflater bedømmes og behandles iht ISO 8504:2000. Hvor nødvendig, fjern sveisesprøyt og glatt sveisesømmer og skarpe kanter. Olje og fett må fjernes i.h.t. SSPC-SP1, rengjøring med løsemiddel.

Sandblåsing

Dette produktet bør kun påføres overflater som er slipt med sandblåst til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10.

En skarp angulær overflateprofil på 75-100 mikroner (3-4 mils) anbefales.

Interline 975 bør påføres før det blir rust. Hvis rusting skjer, bør hele det oksiderte område sandblåses på nytt til de overstående og spesifiserte standarder er nådd.

Overflatedefekter som viser seg etter sandblåsing må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

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 sandblåsingstandarden opprettholdes ved hjelp av avfukting.

Interline 982 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 må da sandblåses på nytt.

Betongflater

Det henvises til International Protective Coatings for spesifikke anbefalinger.

PÅFØRING

Blanding	Interline 975 må påføres iht Interline 975 tekniske datablad, og International Protective Coatings anbefale arbeidsprosedyrer for påføring av tankbelegg.			
	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	2.2 deler : 1 deler i volum			
Brukstid etter blanding	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	90 minutter	80 minutter	60 minutter	30 minutter
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 oppnåes		
Rull	Kun for små flater	Typisk 150-200 my (6,0-8,0 mils) kan oppnåes		
Tynner	Ikke egnet - Ikke fortynt			
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 975 bør konsulteres før bruk.

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.

Interline 975 er et løsemiddelfritt materiale med høy viskositet, og kan påføres med standard airless sprøyteutstyr. Henviser til påførings retningslinjer for Interline 975 for ytterligere informasjon. 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. Sterkt korroderte flater bør oppflikkes med pensel for å sikre god "fukting" av overflaten.

Skal ikke påføres ved ståltemperaturer under 10°C (50°F). Overflatetemperaturen må alltid være minst 3°C (5°F) over duggpunktet. Klimatiske forhold i tank, må kontrolleres ihht Interline 975 påførings retningslinjer.

Relativ fuktighet innvendig i tanken bør kontrolleres ved hjelp av et avfukningsapparat. Der slikt utstyr ikke er tilgjengelig, bør man benytte en ettstrøkssteknikk benyttes for å unngå problemer med hefteevnen mellom strøkene. Skal det brukes et system med flere strøk, oppnår man best hefteevne mellom strøkene når overmalingsintervallet er så kort som mulig.

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 strøk har herdet, bør systemets tykkelse måles ved hjelp av en egnet, ikke-ødeleggende magnetisk probe. Malingsstytemet skal være uten pin-holes og helligdager, og dette skal kontrolleres ved hjelp av metoder anbefalt i påføringsmanual til Interline 975. Herdet system skal ikke inneholde renninger, sags, dråper eller andre defekter. Alle skader og defekter må utbedres. Områder som repareres må testes og utherdnes som spesifisert for de taes i bruk. Konsulter International Protective Coatings påførings retningslinjer for detaljerte reparasjonsprosedyrer.

Returner til service </ u>

Følgende minimums herdetid er anbefalt for produkt for å oppnå sin fulle kjemiske bestandighets egenskaper

Temperatur	Herde Skjema
7°C (45°F)	21 dager
10°C (50°F)	14 dager
15°C (59°F)	9 dager
25°C (77°F)	7 dager
35°C (95°F)	5 dager
40°C (104°F)	4 dager

Herde skjema henviser til minimum tid ved spesifisert temperatur på underlag for nedsenking i kjemikalier ihht Chemical Resistance List. Det taes ikke hensyn til spesifikke krav for herding ihht 3.parts godkjenning, som f.eks for bruk til ferskvann. For lagring av last over omgivelsenes temperatur, konsulter International Protective Coatings for nærmere detaljer.

I likhet med alle epoksyer, krittet og misfarges Interline 975 etter ytre påvirkninger. Men denne typen fenomen er ikke skadelig for kjemisk motstand.

Dette produktet har følgende spesifisjonsgodkjenninger:

- BS6920:2000 for bruk med kaldt og varmt ferskvann.
- Norsk Helsedirektorat for bruk i drikkevanntanker på offshore offshore-installasjoner.

Note: VOC verdier er typiske og kun retningsgivende. Variasjoner kan forekomme avhengig av faktorer som farge og produksjons variasjoner.

SYSTEM KOMPATIBILITET

Interline 975 kan påføres direkte på bart stål som er riktig forbehandlet. Produktet egner seg til påføring oppå følgende primer:

Interline 982

Ceilcote 680M (brukes som forseglar på betong)

Interline 975 bør kun overmales med et nytt strøk Interline 975, aldri med andre produkter.

Ta kontakt med International Protective Coatings for å kontrollere om Interline 975 egner seg for bruk sammen med produktet som skal lagres.

Epoxy

TILLEGGSSINFORMASJON 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 975 Påførings Arbeidsveiledning

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 verneutstyr 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
	4.5 US gal	3.17 US gal	5 US gal	1.33 US gal	2 US gal
	16 liter	11 liter	20 liter	5 liter	5 liter

For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.

SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A	Komp B
		43 kg	11.9 kg
16 liter	17.93 kg	5.45 kg	

LAGRING	Lagringstid
	12 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, 31.07.2017.

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

www.international-pc.com