

Epoxidharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Interline 925 ist eine lösemittelfreie Zweikomponenten-Hochleistungs-Tankinnenbeschichtung auf Epoxidharz-Basis.

ANWENDUNGS-BEREICH

Zur Beschichtung der Innenflächen von Stahltanks, die für die Lagerung verschiedenster Produkte wie Erdöl, Weißöle und Trinkwasser vorgesehen sind, und zur Gewährleistung des Korrosionsschutzes gegenüber diesen Medien. Geeignet als Innenbeschichtung für Rohre und Formstücke.

Eignet sich zum Auftrag auf Beton zur Auskleidung und Umschließung.

PRODUKT-INFORMATION INTERLINE 925

Farbton	In einer begrenzten Auswahl an Farbtönen erhältlich			
Glanzgrad	Entfällt			
Festkörpervolumen	100%			
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	300-600 µm (12-24 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 300-600 µm (12-24 Mil) Nassschichtdicke 400-1000 µm (16.0-40.0 Mil) bei Einschichtauftrag auf Tankböden			
Theoretische Ergiebigkeit	2,50 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 400 µm) 100 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 16 Mil)			
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor			
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Rolle, Pinsel			
Trockenzeiten	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen			
Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	15 Stunden	36 Stunden	36 Stunden	2 Tage
15°C (59°F)	12 Stunden	24 Stunden	24 Stunden	2 Tage
25°C (77°F)	8 Stunden	18 Stunden	18 Stunden	1 Tag
40°C (104°F)	5 Stunden	7 Stunden	7 Stunden	12 Stunden

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A >101°C (214°F); Teil B >101°C (214°F); Gemisch >101°C (214°F)		
Spezifisches Gewicht	1,52 kg/l (12,7 lb/gal)		
VOC	1.04 lb/gal (125 g/l) 23 g/kg	EPA Methode 24 EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	
Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"			

Epoxidharz

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.

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 925 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 die Qualität einer gestrahlten Fläche in der teilweise geschützten Umgebung des Behälterinneren bis zu 28 Tage aufrechterhalten. Bei vorhandener Feuchtigkeit auf der Oberfläche kann es zur Oxidation kommen, welche ein erneutes Strahlen erforderlich macht.

Betonuntergründe

Spezielle Empfehlungen hierzu erhalten Sie von International Protective Coatings.

VERARBEITUNG

Mischung	Interline 925 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"> (1) Basis (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren. (2) Härter (Teil B) mit einem Rührgerät aufrühren. (3) Den gesamten Inhalt des Härters (Teil B) mit der Basis (Teil A) zusammenschütten und gründlich mit Rührgerät mischen. 			
Mischungsverhältnis	3 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F) 2 Stunden	15°C (59°F) 90 Minuten	25°C (77°F) 60 Minuten	40°C (104°F) 30 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,53-0,66 mm (21-26 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm ² (3000 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Nicht empfohlen			
Pinself	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 150-200 µm (6,0-8,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 150-200 µm (6,0-8,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	Nicht geeignet PRODUKT BITTE NICHT VERDÜNNEN			
Reiniger	International GTA853 oder International GTA415	Die Wahl des Reinigers unterliegt möglicherweise der örtlichen Gesetzgebung. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertreter, um spezifische Beratung zu erhalten.		
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 Spritzausrüstung 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.			

Epoxidharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produktes mit den genauen Arbeitsverfahren für Interline 925 vertraut. Die genaue Spezifikation bezüglich der Gesamttrockenschichtdicke und der Anzahl der erforderlichen Schichten hängt von den praktischen Anforderungen an die Beschichtung ab. Spezielle Ratschläge zu Anwendungen für Tankinnenbeschichtungsstoffe erhalten Sie von International Protective Coatings.

Das Produkt ist nur durch Airless-Spritzen 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.

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

Interline 925 kann mit normalen Airless-Spritzgeräten appliziert werden, wenn die Temperatur des Beschichtungsstoffes über 30°C (86°F) gehalten wird. Bei niedrigeren Temperaturen kann ein Heizgerät mit einer geeigneten Druckauslegung zwischengeschaltet werden, um das Pumpen und Zersprühen des Produktes zu erleichtern.

Die Oberflächentemperatur 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 Behälter müssen so kontrolliert werden, daß bei Temperaturen zwischen 10-15°C (50-59°F) eine relative Luftfeuchtigkeit von 50% und bei Temperaturen von über 16°C (61°F) eine relative Luftfeuchtigkeit von 60% eingehalten wird.

Die relative Luftfeuchte im Behälter ist durch eine Entfeuchtungsanlage zu regeln. Steht dafür nicht die geeignete Technik zur Verfügung, ist das Produkt einschichtig zu applizieren, um Haftungsprobleme zwischen den Schichten zu vermeiden.

Bei mehrschichtigem Auftrag erreicht man eine optimale Haftung zwischen den Schichten am besten durch einen möglichst kurzen Überarbeitungszeitraum.

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

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. Trockenschichtdicken über 500 µm (20 Mil) können mit einem geeigneten, pulsierenden Hochspannungs-Fehlstellen-Detektor mit einer Einstellung von 100 Volt pro 25 µm Trockenschichtdicke (100 V pro Mil) geprüft werden. Eine zu hohe Spannung kann Fehlstellen in der Beschichtung verursachen. 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 genaue Vorgehensweise für Ausbesserungsarbeiten finden Sie in den Arbeitsverfahren für Interline 925 von International Protective Coatings.

Die maximale chemische Beständigkeit wird erst nach vollständiger Aushärtung des Beschichtungsfilms erreicht. Die Aushärtung hängt von der Temperatur, der Feuchtigkeit und Schichtdicke ab. Normalerweise härten Beschichtungen mit einer Gesamttrockenschichtdicke von 400 µm (16,0 Mil) bei einer Temperatur von 25°C (77°F) und einer relativen Luftfeuchte von 50% innerhalb von 7 - 10 Tagen vollständig aus und weisen dann eine optimale

Chemikalienbeständigkeit auf. Bei höheren Temperaturen verkürzen sich die Aushärtungszeiten, während sie sich bei niedrigeren Temperaturen entsprechend verlängern.

Interline 925 wird nicht zur Lagerung von wässrigen Medien bei Temperaturen über 60°C (140°F) empfohlen.

Wegen des Vorhandenseins von Chemikalien mit einem geringen Molekulargewicht im Ansatz kann VOC festgestellt werden, wenn dieses Produkt gem. UK-PG6/23(92), Appendix 3 und USA-EPA Method 24 Protokollen geprüft wird. Dies ist durch die beim Prüfverfahren eingesetzten hohen Temperaturen bedingt.

Wie alle Epoxidharze kreierte Interline 925 bei Einsatz im Außenbereich aus und verfärbt sich. Dies wirkt sich jedoch nicht negativ auf die chemische Beständigkeit des Produkts aus.

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

BS6920:1988 für den Kontakt mit Trinkwasser.

Nationales Norwegisches Institut für Gesundheitswesen, für den Einsatz in Trinkwassertanks in Offshore-Anlagen.

Entspricht dem zulässigen Gehalt an extrahierbaren Stoffen laut CFR21-175.300 (Micro Materials Report).

Hinweis: Bei den angegebenen Werten für den VOC-Gehalt handelt es sich um die Höchstwerte für das Produkt unter Berücksichtigung von Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden und normalen Fertigungstoleranzen.

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

Interline 925 kann direkt auf korrekt vorbereiteten blanken Stahl aufgetragen werden. Wenn die Endanwendung jedoch nicht für Trinkwasser gilt, sind die folgenden Grundierungen geeignet:

Interline 982

Ceilcote 680M (als Sealer für Beton zu verwenden)

Interline 925 darf nur mit sich selbst und nicht mit anderen Deckbeschichtungsstoffen überarbeitet werden.

Bitte wenden Sie sich an International Protective Coatings um sich bestätigen zu lassen, dass Interline 925 für den Kontakt mit dem zu lagernden Medium geeignet ist.

Epoxidharz

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 925

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 Verarbeitungshinweise), 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	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	15 Liter	20 Liter	5 Liter	5 Liter
	4 US Gal	3 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
			24.3 kg
	4 US Gal	40.8 lb	14.3 lb

U.N. Versand-Nr. Ungefährlich (Basis) : 1760 (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.
----------	-----------------	--

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.

Angabe: 17.12.2020

Copyright © AkzoNobel, 17.12.2020.

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

www.international-pc.com

SKE Beschichtungssysteme GmbH, Buchenring 11, D-21272 Egestorf,
 Phone: +49 (0) 4175 / 808 99 31, Fax: +49 (0) 4175 / 808 99 32
 Email: info@ske-beschichtungen.de, Website: www.ske-beschichtungen.de