

Novolak-Vinylester

PRODUKT-BESCHREIBUNG Eine Zwei-Komponenten, chemikalien- und abriebbeständige, Glasflake verstärkte Vinylester-Beschichtung .

ANWENDUNGS-BEREICH Interline 955 wird primär eingesetzt als Innenbeschichtung von Lagertanks und Kesseln, wo saure Chemikalien oder heisse Medien gelagert werden wie in Gas- und Chemieanlagen, Zellstoff und Papierfabriken. Zudem wird das Material im strukturellen Stahlbau eingesetzt, wo aufgrund der Umgebungsbedingungen ein Kontakt mit korrosiven Chemikalien wahrscheinlich ist.

PRODUKT-INFORMATION INTERLINE 955

Farbton	Weiß, Buff
Glanzgrad	Seidenglanz
Festkörpervolumen	100% reaktionsfähig
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	400-600 µm (16-24 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 471-706 µm (18,8-28,2 Mil) Nassschichtdicke
Praktische Ergiebigkeit	2.10 m ² /l (berechnet aus einem Festkörpervolumen von 85% bei einer Trockenschichtdicke von 400 µm) 85 sq.ft/US gal (berechnet aus einem Festkörpervolumen von 85 % bei einer Trockenschichtdicke von 16 Mil) (Weitere Informationen siehe Seite 3)
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Pinsel

Trockenzeiten

Untergrund-temperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	5 Stunden	6 Stunden	6 Stunden	3 Tage
15°C (59°F)	4 Stunden	5 Stunden	5 Stunden	3 Tage
25°C (77°F)	4 Stunden	5 Stunden	5 Stunden	2 Tage
35°C (95°F)	4 Stunden	5 Stunden	5 Stunden	24 Stunden

Diese Trocknungszeiten wurden unter Verwendung der für die jeweilige Temperatur empfohlenen Menge von Verzögerer erreicht (siehe Abschnitt Produkteigenschaften).

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 32°C (90°F); Teil B 100°C (212°F); Gemisch 32°C (90°F)		
Spezifisches Gewicht	1,2 kg/l (10,0 lb/gal)		
VOC	29 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	
Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"			

Novolak-Vinylester

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 sind gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Stahluntergründe

Reinigungsstrahlen auf Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interline 955 eine Oxidation der Oberfläche erfolgte (Neurost), ist die Oberfläche erneut auf die angegebene optische Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln. Ein scharfes, winkliges Oberflächenprofil von 75-100 Mikron (3-4 Mil) wird empfohlen.

Interline 955 kann bei bestimmten Füllgütern auf Intergard 269 appliziert werden; siehe Seite 3. Das Überarbeitungsintervall beträgt in dem Fall bis zu 90 Tagen, insofern die Oberfläche aktiviert und mit sauberem Wasser gereinigt wurde. Als Alternative kann die Strahlqualität mittels Luftentfeuchtung aufrechterhalten werden.

Wird für Interline 955 ein Holding Primer benötigt, dann empfehlen wir die Verwendung von Interline 949 (siehe Abschnitt Typischer Systemaufbau). Alternativ kann die Strahlqualität durch Entfeuchten aufrechterhalten werden.

Stahlkonstruktionen mit einer Fertigungsbeschichtung

Vor dem Auftrag von Interline 955 ist die gesamte, mit der Fertigungsbeschichtung versehene Stahlkonstruktion erneut auf die oben angegebene optische Qualität zu strahlen.

Betonuntergründe

Vor der Applikation des Bodenbeschichtungs-, Innenbeschichtungs- oder Beschichtungssystems muss der Beton gut ausgehärtet sein. Weitere Informationen hierzu siehe Hinweise zur Vorbehandlung von Betonuntergründen.

VERARBEITUNG

Mischung	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) und gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
	Bei Bedarf ist für das Produkt ein Verzögerer erhältlich. Genauere Angaben dazu finden Sie im Abschnitt Produkteigenschaften.			
Mischungsverhältnis	98 Teil(e) : 2 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F) 1 Stunde	15°C (59°F) 1 Stunde	25°C (77°F) 40 Minuten	35°C (95°F) 40 Minuten
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,63-0,89 mm (25-35 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm ² (3000 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Nicht empfohlen			
Pinsel	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 75 µm (3,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Nicht empfohlen			
Verdünnung	Nicht geeignet	PRODUKT BITTE NICHT VERDÜNNEN		
Reiniger	International GTA853	Hinweis: Die gesamte Ausrüstung unmittelbar nach Gebrauch reinigen.		
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 im Laufe des Arbeitstages mehrmals, am besten 1 x pro Stunde, mit International GTA853 durchzuspülen. Die Temperatur des Reinigers sollte dabei unter 15°C (59°F) liegen. Sämtliche überschüssigen Materialien und leeren Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.			

Novolak-Vinylester

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produktes mit den genauen Arbeitsverfahren für Interline 955 vertraut.

Bei erhöhten Lagertemperaturen verkürzt sich die Haltbarkeit des Produktes. Bei Lagertemperaturen unter 20°C (68°F) beträgt die Lagerstabilität von Interline 955 ohne Härter im fest verschlossenen Originalgebinde 6 Monate ab Herstellungsdatum. Interline 955 sollte während der Lagerung unter keinen Umständen direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden. Es wird empfohlen, die Temperatur des Materials so niedrig wie möglich zu halten. Wenn nötig kann das Produkt gekühlt gelagert werden, um die Haltbarkeit zu verlängern und sicherzustellen, dass beim Airless-Spritzen eine Topfzeit von einer Stunde erreicht wird. Bitte beachten Sie, dass die Temperatur des Produktes beim Mischen ansteigt. Die Lagertemperatur sollte zwischen 8 und 19°C liegen (46°F-66°F).

Interline 955 ist zwar 100% reaktionsfähig, je nach den Verarbeitungsbedingungen kann das Festkörpervolumen in der Praxis jedoch niedriger liegen. Zur Schätzung der Ergiebigkeit empfiehlt International Protective Coatings, von einem Wert von 85 % auszugehen.

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.

Dieses Produkt darf nicht verdünnt werden, da der Einsatz von Verdünnern den Aushärtungsmechanismus des Beschichtungsstoffes stark beeinträchtigen kann.

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

Die Stahltemperatur zum Zeitpunkt des Auftrags darf 60°C (140°F) nicht überschreiten und die relative Luftfeuchte während der Verarbeitung und des Härtens sollte nicht über 80 % liegen.

Interline 955 wird üblicherweise als 2-Schichtsystem mit je 400µm (16 mils) spezifiziert, um eine Mindest-Schichtdicke des Gesamtsystems von 800µm (32mils) zur optimalen Performance zu erzielen. Für bestimmte Endanwendungen kann eine abweichende Spezifikation zulässig sein.

Interline 955 kann unter verschiedensten klimatischen Bedingungen, u. a. bei Materialtemperaturen bis 35°C (95°F) verarbeitet werden. Bei Materialtemperaturen über 25°C (77°F) ist jedoch die Zugabe eines Verzögerers erforderlich, damit sich die für normales Airless-Spritzen erforderliche Topfzeit nicht verändert. Der Verzögerer ist in folgenden Mengen zuzugeben: <25°C (77°F) Kein Verzögerer erforderlich 25-35°C (77-95°F) 1 Mengeneinheit Verzögerer Der Verzögerer ist stets der Basis, und zwar vor Zusatz des Härters, zuzugeben und dann mit einem elektrischen Rührgerät gründlich mit dieser zu mischen. Ist die Temperatur des Beschichtungsstoffes anhaltend hoch, d. h. > 35°C (95°F), dann sollte das Material gekühlt werden. Spezielle Empfehlungen dazu erhalten Sie von International Protective Coatings.

Dieses Produkt härtet bei Temperaturen unter 5°C (41°F) nicht ausreichend aus. Um mit der Beschichtung die günstigsten Eigenschaften zu erzielen, sollte die Aushärtungstemperatur über 15°C (59°F) liegen.

Die maximale Dauertemperaturbeständigkeit von Interline 955 beträgt 130°C (266°F) trockene Wärme.

Die maximale Temperaturbeständigkeit von Interline 955 in eingetauchtem Zustand beträgt 90°C (194°F).

Bezüglich der für spezielle Füllgüter zulässigen Temperaturen setzen Sie sich bitte mit International Protective Coatings in Verbindung.

Interline 955 ist nicht zum Einsatz als dekorative Deckbeschichtung vorgesehen; eine Farbtonbeständigkeit ist nicht zu erreichen.

Bezüglich der Lagerung von anorganischen oder organischen Säuren wenden Sie sich bitte an International Protective Coatings, um spezielle Ratschläge zur Eignung des Füllgutes und zu geeigneten Beschichtungssystemen und –verfahren zu erhalten.

Intergard 269 kann ausschließlich als Holding-Primer für die Füllgüter Rohöl/Gemische und raffinierte Kohlenwasserstoffe verwendet werden.

Übersteigen die Oberflächentemperaturen 35°C (95°F) oder wird Interline 955 direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt, dann sollte das Produkt überarbeitet werden, sobald es durchgetrocknet ist, um Haftungsprobleme zwischen den Schichten zu vermeiden.

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 955 ist auf fachgerecht vorbereitete Untergründe zu applizieren. Das Produkt eignet sich jedoch auch zum Auftrag auf folgende Grundierungen:

Ceilcote 370HT Primer
Ceilcote 380 Primer
Intergard 269

Interline 955 ist nur mit sich selbst überarbeitbar.

Weitere Informationen erhalten Sie von International Protective Coatings.

Bitte wenden Sie sich an International Protective Coatings um sich bestätigen zu lassen, dass Interline 955 für den Kontakt mit dem zu lagernden Medium geeignet ist.

Novolak-Vinylester

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 955

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	19.6 Liter	20 Liter	0.4 Liter	0.5 Liter
Der bei Bedarf einsetzbare Verzögerer ist in einer Menge von 50 ml in einem 100-ml-Behälter erhältlich. Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.					
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	25.3 kg		0.5 kg	
U.N. Versand-Nr. Teil A - 1263 Teil B - 5105					
LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 6 Monate bei <20°C (68°F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen. Den Härter für Interline 955 während des Transports und der Lagerung nicht Temperaturen über 30°C (90°F) aussetzen. Es wird empfohlen, die Teile A und B in getrennten Lagerräumen aufzubewahren.			

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, 22.02.2021.

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