

## Epoxidharz

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Ein Zweikomponenten-Epoxidharz-Anstrichstoff als Holdingprimer.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Als Holdingprimer für reinigungsgestahlte Oberflächen, für den vorübergehenden Schutz von frisch gestrahltem Stahl beim Auftragen von Tankbeschichtungen.

Als vielseitige Grundierung zum Maximieren des Entfeuchtungs-Effektes, der beim Auskleiden von Tank-Innenteilen zum Einsatz kommt.

Eine vollkommen kompatible Tank-Grundierung, die die optimalen Leistungseigenschaften der aufgetragenen Tankauskleidung auf Dauer sichert.

### PRODUKT-INFORMATION INTERLINE 982

Farbton	Blaßgelb
Glanzgrad	Entfällt
Festkörpervolumen	30%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	15-40 µm (0,6-1,6 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 50-133 µm (2-5,3 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	12 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 25 µm) 481 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 1 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Rolle

#### Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Überarbeitungsintervalle mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	45 Minuten	5 Stunden	24 Stunden	28 Tage <sup>1</sup>
15°C (59°F)	30 Minuten	3 Stunden	24 Stunden	28 Tage <sup>1</sup>
25°C (77°F)	20 Minuten	90 Minuten	24 Stunden	28 Tage <sup>1</sup>
40°C (104°F)	10 Minuten	30 Minuten	16 Stunden	28 Tage <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Das maximale Überstreichungsintervall schwankt je nach Endanstrich-System und den zu lagernden Produkten. Hier kann International Protective Coatings weitere Auskunft erteilen.

### SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 21°C (70°F); Teil B 23°C (73°F); Gemischt 21°C (70°F)		
Spezifisches Gewicht	1,24 kg/l (10,3 lb/gal)		
VOC	5,04 lb/gal (605 g/l) 488 g/kg	EPA Methode 24	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere 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 ist gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

#### Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interline 982 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.

#### Dünnschicht-Systeme

Es wird ein scharfkantiges Oberflächenprofil von 50-75 µm (2-3 Mil) empfohlen.

#### Hochleistungs-Systeme und glasfaserverstärkte Systeme

Ein scharfes, winkliges Oberflächenprofil von 75-100 Mikron (3-4 Mil) wird empfohlen.

Dieses Produkt wird NICHT zum Einsatz auf von Hand vorbereitetem Stahl empfohlen.

### VERARBEITUNG

Mischung	Interline 982 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	8.2 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	10°C (50°F) 10 Stunden	15°C (59°F) 8 Stunden	25°C (77°F) 6 Stunden	40°C (104°F) 3 Stunden
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,43-0,53 mm (17-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 141 kg/cm² (2005 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Empfohlen	Pistole DeVilbiss MBC oder JGA Druckl.-Kappe 704 oder 765 Flüssigk.-Düse E		
Pinsel	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 15-25 µm (0,6-1,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 15-25 µm (0,6-1,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	International GTA220 (oder International GTA415)	Nicht stärker verdünnen als die örtlichen umweltspezifischen Vorschriften zulassen.		
Reiniger	International GTA822 oder International GTA415			
Arbeitsunterbrechung	Das Material vollkommen aus Schläuchen, Pistole und Spritzrüstung entfernen. Materialschlauch druckentlasten und Flüssigkeitsleitung und Spritzpistole mit International GTA822 gründlich ausspülen. Ausrüstung erst bei erneutem Spritzbetrieb wieder druckbeaufschlagt und sicherstellen, daß die Topfzeit- Grenzen eingehalten werden.			
Reinigung	Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA822 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.			

## Epoxidharz

### PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

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.

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

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.

Bei Temperaturen unter 5° C (41° F) findet keine ausreichende Trocknung statt. Für einen optimalen Trocknungsverlauf sollte die Umgebungstemperatur über 10° C (50° F) liegen.

Beim Aufbringen von Interline 982 in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

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.

Eine Trockenfilmdicke über 40 Mikron (1,6 Mil) und unter 15 Mikron (bis 0,6 Mil) kann sich auf Erscheinen und Leistungsmerkmale nachteilig auswirken.

Bei Hochleistungs-Systemen und glasfaserverstärkten Kunststoff-Systemen sind übermäßige Schichtdicken zu vermeiden. 15-25 Mikron (0,6-1,0 Mil) ist zu spezifizieren, falls eine Grundierung erforderlich ist. Zum Erzielen dieser Trockenschichtdicke kann Interline 982 bis maximal 25% verdünnt werden.

Zu hohe Schichtdicken von Interline 982 verlängern die Mindestüberarbeitungsintervalle und die 'Handlingzeit' und können sich negativ auf die Überarbeitungseigenschaften über längere Zeiträume auswirken.

Dieses Produkt verfügt über die folgenden Spezifikationszulassungen:

- BS6920 Water Fittings & Byelaws Scheme (Wasserarmaturen/-formteile & örtl. Vorschriften) als Grundierung für Interline 925

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

Die folgenden Deckbeschichtungsstoffe werden für Interline 982 empfohlen:

Interline 850	Interline 983
Interline 921	Interline 984
Interline 925	Interline 985

Bitte wenden Sie sich an International Protective Coatings um sich bestätigen zu lassen, dass Interline 982 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](http://www.international-pc.com) herunterladen können.

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbehandlung
- Applikation
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit
- Arbeitsverfahren für Tankinnenbeschichtungen

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	17.83 Liter	20 Liter	2.17 Liter	2.5 Liter
	5 US Gal	4.46 US Gal	5 US Gal	0.54 US Gal	1 US Gal
	Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.				
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	20 Liter	25.1 kg		2.4 kg	
	5 US Gal	51.8 lb		5.2 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](http://www.international-marine.com) oder [www.international-pc.com](http://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, 05.02.2015.