

Epoxid - Phenolharz

PRODUKT-BESCHREIBUNG Interline 2981 ist ein lösemittelfreies Zweikomponenten-Innenbeschichtungssystem auf Epoxid-Phenolharzbasis.

ANWENDUNGS-BEREICH Innenbeschichtung für Tanks und Rohrleitungen in Kontakt mit Rohöl und verschiedenen Kohlenwasserstoffverbindungen.

Interline 2981 beständig gegen 60°C (140°F) warmes Rohöl.

PRODUKT-INFORMATION INTERLINE 2981

Farbton	Grau
Glanzgrad	Entfällt
Festkörpervolumen	100%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	300-600 µm (12-24 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 300-600 µm (12-24 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	2,50 m²/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, Zweikomponenten-Airless-Spritzen
Trockenzeiten	

Untergrund-temperatur	Handtrocken	Begebar	Überarbeitungsintervalle Produkt mit sich selbst	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	40 Stunden	66 Stunden	36 Stunden	2 Monate
10°C (50°F)	24 Stunden	31 Stunden	24 Stunden	2 Monate
25°C (77°F)	9 Stunden	12 Stunden	6 Stunden	2 Monate
40°C (104°F)	3 Stunden	4.5 Stunden	2 Stunden	2 Monate

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 84°C (183°F); Teil B 55°C (131°F)	
Spezifisches Gewicht	1,57 kg/l (13,1 lb/gal)	
VOC	112 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Epoxid - Phenolharz

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. Ggf. Schweißspritzer entfernen und Schweißnähte und scharfe Kanten glätten. Öl und Fett sind gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Stahluntergründe

Das Produkt ist nur auf Untergründe zu applizieren, die durch Reinigungsstrahlen auf den Reinheitsgrad Sa 2½ (gemäß ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbereitet wurden. Ein scharfes, winkliges Oberflächenprofil von 75-100 Mikron (3-4 Mil) wird empfohlen. Interline 2981 ist aufzutragen, bevor der Stahluntergrund oxidiert. 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.

Sofern es die lokalen Bestimmungen erlauben kann Intergard 269 mit 15-25 µm als Grundierung zum Erhalt der Strahlqualität verwendet werden. Intergard 269 sollte innerhalb 28 Tage überarbeitet werden. Alternativ kann der Reinheitsgrad durch Klimatisierung erhalten werden. Bei erhöhter Luftfeuchtigkeit kann es zu Kondensation und Flugrostbildung kommen. In diesem Fall sind die Oberflächen durch erneutes Strahlen auf den erforderlichen Reinheitsgrad zu bringen.

VERARBEITUNG

Mischung	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. (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	3Teil(e):1Teil(e) (Volumenteile)	
Topfzeit	25°C (77°F) 35 Minuten	40°C (104°F) 15 Minuten
Zweikomponenten-Airless-Spritzen	Geeignet	International Protective Coating steht ihnen für Fragen jederzeit gerne zur Verfügung.
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,53-0,68 mm (21-27 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm² (3000 psi)
Pinself	Geeignet - für kleinen Flächen	
Rolle	Nicht geeignet	
Verdünnung	PRODUKT BITTE NICHT VERDÜNNEN	
Reiniger	International Verdünnung GTA 853 (or 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 Unterbrechnung 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.	

Epoxid - Phenolharz

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produkts mit den genauen Verarbeitungshinweisen für Interline 2981 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.

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

Das Material sollte vor der Verarbeitung auf 20°C (68°F) temperiert werden.

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

Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen. Produkt nicht bei Objekttemperaturen unter 5° C (41° F) verarbeiten. 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, und somit die Haftung zwischen den nachfolgenden Schichten beeinträchtigen.

Nach dem vollständigen Aushärten des Beschichtungssystems ist die Trockenschichtdicke mit einem geeigneten magnetischen Messgerät zerstörungsfrei zu messen, um festzustellen, ob die Mindestschichtdicke des Systems erreicht wurde. 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 in Betrieb genommen wird.

Wiederinbetriebnahme

Für Interline 2981 werden die folgenden Mindesttrockenzeiten empfohlen

<u>Temperatur</u>	<u>Wiederinbetriebnahme</u>
5°C (41°F)	21 tage
10°C (50°F)	10 tage
25°C (77°F)	5 tage
40°C (104°F)	3 tage

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

Interline 2981 wird normalerweise direkt auf korrekt vorbereiteten Stahl aufgetragen; jedoch können die folgenden Grundierungen empfohlen werden:

Intergard 269

Interline 2981 darf nur mit sich selbst und nicht mit anderen Deckbeschichtungsstoffen überarbeitet werden.

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

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

SICHERHEITS - RATSCHLÄGE

Dieses Produkt ist nur von fachkundigem Personal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, des Sicherheitsdatenblattes (Material Safety Data Sheet) und den Gebinden zu benutzen.

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Beim Schweißen oder schneiden von Metall, das mit diesem Produkt beschichtet ist, werden Staub und Dämpfe freigesetzt, die den Einsatz einer persönlichen Schutzausrüstung und ein entsprechendes abführen der Dämpfe erfordern.

Bei Fragen zur Eignung dieses Produktes gibt International Protective Coatings weitere Auskunft.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgrö- ße	Teil A Vol.	Gebinde	Teil B Vol.	Gebinde
	18 Liter	13.5 Liter	20 Liter	4.5 Liter	5 Liter
	Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.				
VERSANDGEWICHT	Verpackungsgrö- ße	Teil A	Teil B		
	18 Liter	23.92 kg	4.59 kg		
LAGERUNG	Lagerstabilität	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, 13.11.2017.

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

www.international-pc.com