

Phenol-Epoxid-Novolac Beschichtung

PRODUKTBESCHREIBUNG Eine zweikomponentige Phenol-Epoxid-Novolac Tankbeschichtung

ANWENDUNGSBEREICH Geeignet für den Transport einer Vielzahl aggressiver Ladegüter inklusive Lösemittel und Chemikalien, raffinierte und unraffinierte Erdölprodukte, pflanzliche und tierische Fette.
Für Neubauten und Wartungsarbeiten.

PRODUKTINFORMATION	Farbton	TCA992-Pink, TCA993-Crème, TCA994-Grau
	Glanz (verhalten)	seidenglanz
	Teil B (Härter)	TCA995
	Volumenfestkörper	70% ±2% (ISO 3233:1998)
	Mischungsverhältnis	7.38 Volumenteile Teil A zu 1 Volumenteil Teil B
	empfohlene Trockenschichtdicke	100 µm Trockenschichtdicke (143 µm Nassschichtdicke)
	Theoretische Ergiebigkeit	7 m ² /lt bei 100 µm Trockenschichtdicke, entsprechenden Verlustfaktor berücksichtigen.
	Applikationsmethode	Airless Spritzen ,Pinsel, Rolle
	Flammpunkt	Teil A 28°C; Teil B 29°C; Gemisch 28°C
	Vorreaktionszeit	20 Minuten

Trocknungszeiten	10°C	15°C	25°C	35°C
Griffest [ISO 9117/3:2010]	6 Std.	5.5 Std.	3 Std.	2 Std.
Vollständig Trocken [ISO 9117-1:2009]	24 Std.	16 Std.	6 Std.	3 Std.
Topfzeit	6 Std.	5 Std.	3 Std.	1.5 Std.

Überarbeitungsintervall - siehe Einschränkungen	Oberflächentemperatur							
	10°C		15°C		25°C		35°C	
Überarbeitet mit	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Interline 994	60 Std.	10 Tage	50 Std.	21 Tage	36 Std.	28 Tage	20 Std.	28 Tage
Interline 994 Andere	42 Std.	10 Tage	32 Std.	21 Tage	20 Std.	28 Tage	14 Std.	28 Tage

Hinweis Um optimale Produkteigenschaften zu erreichen, muss der erste Anstrich des Systems ausreichend durchtrocknen. Aus diesem Grund bezieht sich die erste Reihe unter den Trocknungszeiten min./max. auf das Intervall zwischen erstem und zweitem Anstrich; die zweite Reihe bezieht sich auf den min./max. Intervall zwischen dem zweiten und dritten Anstrich des Systems.

SICHERHEITSDATEN:	VOC	290 g/lt wie geliefert (EPA Methode 24) 187 g/kg der flüssigen Farbe, wie geliefert. EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC) 257 g/l nationaler chinesischer Standard GB23985
		VOC Werte sind typisch und werden nur als Richtwerte zur Verfügung gestellt. Diese können aufgrund von Farbtönen und Fertigungstoleranzen variieren.

Phenol-Epoxid-Novolac Beschichtung

ZERTIFIZIERUNG

Folgende Zertifizierung liegt für dieses Produkt vor:

- Lebensmittelkontakt - ist FDA Compliant im Sinne der section 175.300 of the Code of Federal Regulations
- Lebensmittelkontakt - Compliant with EU Framework Directive 1935/2004

Halten Sie Rücksprache mit International.

SYSTEMAUFBAU

Bei Anwendung von Interline 994 in Ladetanks oder Grauwassertanks ist die entsprechende Applikationsvorschrift hierfür zu beachten.
Fragen Sie Ihren Ansprechpartner von International Paint nach dem System, das für den Oberflächenschutz am besten geeignet ist.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Das Produkt ist entsprechend unserer Applikationsrichtlinien zu verarbeiten.
Alle zu beschichtenden Oberflächen sollten sauber, trocken und frei von jeglicher Kontamination sein.
Entsprechend mit Hochdruckfrischwasser oder Frischwasser waschen und Öl, Fett, lösliche Verunreinigungen gemäß SSPC-SP1 Lösemittelreinigung entfernen.

NEUBAU/INSTANDSETZUNG

Schweißspritzer wo nötig entfernen, Schweißnähte und scharfe Kanten glätten.
Strahlen gemäß Standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Sollte die gestrahlte Oberfläche vor dem Beschichten mit Interline 994 wieder angelaufen sein, muß die Fläche erneut auf den spezifizierten Standard gestrahlt werden.
Oberflächenfehler, die sich nach dem Strahlen aufzeigen, müssen geschliffen, geschweißt oder auf fachgerechte Art behandelt werden.

REPARATUR

Halten Sie Rücksprache mit International.

Halten Sie Rücksprache mit International.

HINWEIS

**Für den Einsatz in Nordamerika können folgende Oberflächenvorbereitungsstandards eingesetzt werden:
SSPC-SP10 entspricht Sa2½ (ISO 8501-1:2007)**

Phenol-Epoxid-Novolac Beschichtung

APPLIKATION

Mischung	Material wird als Einheit in 2 Behältern bereitgestellt. Mischen Sie immer eine Einheit im Verhältnis. Zuerst die Basis (Teil A) mit dem Rührgerät aufrühren. Danach geben Sie den gesamten Inhalt des Härter (Teil B) mit zu der Basis (Teil A) zu und rühren diesengründlich mit dem Rührgerät durch.
Verdünnung	International GTA840. Verdünnen ist normalerweise nicht erforderlich. Bitte kontaktieren Sie ihren lokalen Ansprechpartner für Hinweise zur Beschichtung unter extremen Bedingungen. Verdünnen Sie das Produkt nicht stärker als die lokalen gesetzlichen Vorschriften es erlauben.
Airless Spritzen	Empfohlen Düsenbohrung 0,38-0,58 mm (15-23 Zoll) Gesamter Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht weniger als 176 kg/cm ² (2500 psi)
konventionell Spritzen	Applikation mit dem Drucktopf Verfahren ist nicht empfohlen
Pinsel	Verarbeitung mit dem Pinsel ist nur für kleine Flächen zu empfehlen. Mehrfachbeschichtung kann notwendig sein, um spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
Rolle	Verarbeitung mit der Rolle ist nur für kleine Flächen zulässig. Mehrfachbeschichtung kann notwendig sein, um spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.

Reiniger

International GTA415/GTA822

Arbeitsunterbrechung und Reinigung

Material nicht in Schläuchen, Pistolen oder Spritzgeräten lassen. Gründlich mit International GTA415/GTA822 auswaschen. Wenn die Farbeinheiten gemischt worden sind, sollten sie nicht wieder verschlossen werden. Es ist ratsam, die Arbeit nach längeren Unterbrechungen mit frisch gemischten Einheiten fortzusetzen. Nach dem Gebrauch sofort sämtliche Ausrüstungsgegenstände mit International GTA415/GTA822 reinigen. Es ist ratsam, während eines Arbeitstages die Ausrüstung öfters auszuwaschen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der verarbeiteten Farbmenge, der Temperatur und der verstrichenen Zeit, einschließlich der Unterbrechungen, ab. Das Verfallsdatum ist zu beachten. Überreste und leere Gebinde sind entsprechend der örtlichen Bestimmungen und Gesetzen zu entsorgen.

Schweißen

Beim Schweißen oder Schneiden von Metall, dass mit diesem Produkt beschichtet ist, werden Staub und Dämpfe freigesetzt, die den Einsatz einer persönlichen Schutzausrüstung erfordern. Für ausreichende Be-/Entlüftung ist Sorge zu tragen. In Amerika ist gemäß den Anweisungen ANSI/ASC Z49.1 "Sicherheit beim Schweißen und Schneiden" zu verfahren.

SICHERHEIT

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Anwendung und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß den im Lande geltenden Normen und Vorschriften über Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz auszuführen. Vor dem Gebrauch sind Gesundheits- und Sicherheitsratschläge im Material-Sicherheits-Datenblatt zu befolgen. Lesen und befolgen Sie alle Vorsichtshinweise im Material-Sicherheits-Datenblatt und auf den Gebindeetiketten. Benutzen Sie dieses Produkt nicht, wenn Sie diese Warnungen und Anweisungen nicht vollständig verstehen, oder wenn Sie die Anweisungen und Vorsichtsmaßnahmen nicht befolgen können. Gute Ventilation und Schutzmaßnahmen müssen während der Verarbeitung und Trocknung gewährleistet sein, um die Konzentration der Lösemitteldämpfe innerhalb der Sicherheitsgrenze zu halten und sich vor der Gefahr des Sauerstoffmangels zu schützen. Befolgen Sie Vorsichtsmaßnahmen um Augen und Hautkontakt zu vermeiden (z. B. Handschuhe, Schutzbrille, Gesichtsmaske, Schutzcreme etc.). Die tatsächlichen Sicherheitsmaßnahmen hängen von der Anwendungsmethode und dem Arbeitsumfeld ab.

NOTFALLNUMMERN:

USA/Canada - medizinische Beratungsnummer 1-800-854-6813

Europa - Kontakt (44) 191 4696111. Für Ratschläge an Mediziner & Krankenhäuser nur Ruf (44) 207 6359191

China - Kontakt (86) 532 83889090

R.O.W. - Contact Regional Office

Phenol-Epoxid-Novolac Beschichtung

EINSCHRÄNKUNGEN

Filmschichtdicke

Die minimale Tfd für dieses System ist 240 µm.

Die maximale Tfd für dieses System ist 450 µm.

Tankbereiche, die aufgrund ihrer Konstruktion schwierig zu beschichten sind und mehrfache Überlappungen nicht zu vermeiden sind, ist eine maximale Trockenfilmdicke von 600 µm akzeptabel.

Das Produkt härtet bei Temperaturen unter 10°C nicht richtig aus. Die Objekttemperatur darf während der Verarbeitung unter keinen Umständen unter 10°C fallen und für mindestens 48 Stunden nach Auftrag der letzten Schicht des Systems aufrechterhalten werden. Zudem darf die relative Luftfeuchtigkeit (LF) bei Temperaturen von 10-20°C max. 50% LF und bei Temperaturen über 20°C die 80% LF nicht überschreiten. Bei Objekttemperaturen zwischen 15-20°C die Interline 994 Applikationsrichtlinie.

Es sollte mit International Rücksprache gehalten werden, um sicher zu stellen, das die Tankbeschichtung beständig ist gegen die Verschiedenen Ladegüter. Einige Ladegüter verlangen ein Aufheizen nach der Applikation - Halten Sie Rücksprache mit International. Die Trocknungszeiten und Überarbeitungsintervalle können aufgrund von Tankkonfiguration und Belüftungsgrad variieren. Es ist die entsprechende Applikationsvorschrift zu beachten, hinsichtlich der Fertigstellung der Beschichtung und Ladungsaufnahme.

Die Überarbeitungsdaten sind nur als Richtlinie gedacht und unterliegen regionalen Veränderungen. Ferner sind sie abhängig von den örtlichen klimatischen Bedingungen. Halten Sie Rücksprache mit International hinsichtlich entsprechender Empfehlungen.

Die Verarbeitung sollte bei gutem Wetter erfolgen. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem des Taupunktes und mindestens 10°C betragen. Die Minimumtemperatur von 10°C muss während der gesamten Applikation (auch zwischen den Anstrichen) und zusätzlich mindestens 48 Stunden nach Beendigung des letzten Anstriches gehalten werden. Basis und Härter sollten auf eine Minimumtemperatur von 15°C vor und während der Applikation gewärmt werden. Im Winter muss das Material bei 15°C gelagert werden, oder mindestens 48 Stunden vor Verarbeitung auf mindestens 15°C beheizt werden. Ungemischtes Material (in verschlossenen Gebinden) sollte entsprechend den Informationen, die auf dem Datenblatt unter LAGERUNG beschrieben sind, in einem geschützten Lager aufbewahrt werden.

Technische und Anwendungsdaten sind zum Zweck der Erstellung von allgemeinen Richtlinien im Zusammenhang mit den Anwendungsverfahren für Beschichtungen. Testresultate wurden unter kontrollierten Laborbedingungen gewonnen und International beansprucht nicht, dass die veröffentlichten und gezeigten Testergebnisse - oder irgend welche anderen Tests - akurate Resultate repräsentieren, die in allen Feldbedingungen gefunden wurden. Da Anwendungs-, Umwelt- und Konstruktionsbedingungen erheblich variieren können, sollte man Vorsicht in der Auswahl, Verifikation der Leistung und dem Gebrauch der Beschichtung walten lassen.

VERPACKUNGSGRÖßE

Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
	Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
20 lt	17.61 lt	20 lt	2.39 lt	2.5 lt
5 lt	4.4 lt	5 lt	0.5 lt	0.75 lt
4 US Gal	3.52 US Gal	5 US Gal	0.48 US Gal	0.5 US Gal
1 US Gal	0.88 US Gal	1 US Gal	0.12 US Gal	1 US pint

Die Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen erfragen Sie bei International

VERPACKUNGSGEWICHT

Verpackungsgröße	Verpackungsgewicht
20 lt	35.24 Kg
5 lt	7.5 Kg
4 US Gal	60 lb
1 US Gal	15 lb

LAGERUNG

Lagerstabilität Teil A - 12 Monate minimum bei 25°C
Teil B - 12 Monate minimum bei 25°C.
Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

Halten Sie Rücksprache mit International.

HAFTUNGS-AUSSCHLUSS

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 Zusage 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.

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

© AkzoNobel, 2021

www.international-marine.com