

## High Solid Epoxid Tankbeschichtung

**PRODUKTBESCHREIBUNG** Eine chemisch beständige High Solid 2K Epoxid-Ladetankbeschichtung inkl. FDA Konformität.

**ANWENDUNGSBEREICH** Für den Transport von über 2000 verschiedenen Ladegütern geeignet, einschließlich raffinierter und unraffinierter Erdölprodukte, pflanzliche und tierische Fette, Natronlauge und Wasserballast. Für Neubauten und Wartungsarbeiten.

<b>PRODUKTINFORMATION</b>	<b>Farbton</b>	THA710-Pink, THA712-Grau, THA711-Weiß
	<b>Glanz (verhalten)</b>	Matt
	<b>Teil B (Härter)</b>	THA713
	<b>Volumenfestkörper</b>	75% ±2% (ISO 3233:1998)
	<b>Mischungsverhältnis</b>	3 Volumenteile Teil A zu 1 Volumenteil Teil B
	<b>empfohlene Trockenschichtdicke</b>	125 µm Trockenschichtdicke (167 µm Nassschichtdicke)
	<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	6 m <sup>2</sup> /lt bei 125 µm Trockenschichtdicke, entsprechenden Verlustfaktor berücksichtigen.
	<b>Applikationsmethode</b>	Airless Spritzen, Pinsel, Rolle
	<b>Flammpunkt</b>	Teil A 45°C; Teil B 42°C; Gemisch 30°C
	<b>Vorreaktionszeit</b>	30 Minuten bei Temperaturen unter 25°C

<b>Trocknungszeiten</b>	5°C		10°C		25°C		35°C	
Griffest [ISO 9117/3:2010]	6 Std.		3 Std.		2 Std.		1.5 Std.	
Vollständig Trocken [ISO 9117-1:2009]	21 Std.		9.5 Std.		6 Std.		3 Std.	
Topfzeit	4 Std.		3 Std.		1.5 Std.		60 Min.	
<b>Überarbeitungsintervall - siehe Einschränkungen</b>	5°C		10°C		25°C		35°C	
<b>Überarbeitet mit</b>	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Interline 704HS	24 Std.	35 Tage	16 Std.	35 Tage	7 Std.	35 Tage	4 Std.	35 Tage

**SICHERHEITSDATEN:** **VOC** 209 g/lt wie geliefert (EPA Methode 24)  
171 g/kg der flüssigen Farbe, wie geliefert. EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)  
VOC Werte sind typisch und werden nur als Richtwerte zur Verfügung gestellt. Diese können aufgrund von Farbtönen und Fertigungstoleranzen variieren.

## High Solid Epoxid Tankbeschichtung

### ZERTIFIZIERUNG

Folgende Zertifizierung liegt für dieses Produkt vor:

- Lebensmittelkontakt - FDA Compliant: Liquid and Dry Foodstuffs

Halten Sie Rücksprache mit International.

---

### SYSTEMAUFBAU

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.  
Dieses Produkt sollte nur auf Oberflächen appliziert werden, die gem. Sa2½ (ISO 8501-1:2007) gestrahlt sind.  
Ein scharfkantiges Profil mit einer Rauhtiefe von 50-100µm wird empfohlen.  
Kleinere Bereiche (Rücksprache mit International) die nach dem Strahlen nicht den spezifizierten Standard aufweisen, können gemäß Pt3 (JSRA SPSS:1984) vorbehandelt werden.  
Falls Oxidation zwischen Strahlreinigung und Applikation von Interline 704HS auftritt, sollte die Oberfläche erneut auf den spezifizierten Standard strahlgereinigt werden.  
Oberflächenfehler, die sich nach dem Strahlen aufzeigen, müssen geschliffen, geschweißt oder auf fachgerechte Art behandelt werden.  
Die Strahlqualität lässt sich am besten durch Entfeuchten der Luft aufrechterhalten.

### 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)**  
**SSPC-SP11 entspricht Pt3 JSRA SPSS:1984)**

## High Solid Epoxid Tankbeschichtung

<b>APPLIKATION</b>	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 Härters (Teil B) mit zu der Basis (Teil A) zu und rühren diesengründlich mit dem Rührgerät durch.
<b>Verdünnung</b>	International GTA220. 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.
<b>Airless Spritzen</b>	Empfohlen Düsenbohrung 0,64-0,69 mm (25-27 Zoll) Gesamter Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht weniger als 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 psi)
<b>konventionell Spritzen</b>	Applikation mit dem Drucktopf Verfahren ist nicht empfohlen
<b>Pinsel</b>	Verarbeitung mit dem Pinsel ist nur für kleine Flächen zu empfehlen. Mehrfachbeschichtung kann notwendig sein, um spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
<b>Rolle</b>	Verarbeitung mit der Rolle ist nur für kleine Flächen zulässig. Mehrfachbeschichtung kann notwendig sein, um spezifizierte Schichtdicke zu erreichen.
<b>Reiniger</b>	International GTA822
<b>Arbeitsunterbrechung und Reinigung</b>	Material nicht in Schläuchen, Pistolen oder Spritzgeräten lassen. Gründlich mit International 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 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.
<b>Schweißen</b>	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.
<b>SICHERHEIT</b>	<p><b>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.</b></p> <p><b>NOTFALLNUMMERN:</b> USA/Canada - medizinische Beratungsnummer 1-800-854-6813 Europa - Kontakt (44) 191 4696111.Für Ratschläge an Mediziner &amp; Krankenhäuser nur Ruf (44) 207 6359191 China – Kontakt (86) 532 83889090 R.O.W. - Contact Regional Office</p>

## High Solid Epoxid Tankbeschichtung

### EINSCHRÄNKUNGEN

Dieses Produkt härtet nicht ausreichend bei Temperaturen unter 5°C.

Halten Sie Rücksprache mit International Paint, ob das Beschichtungssystem für die zu transportierende Ladung geeignet ist.

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.

Anwendung sollte bei gutem Wetter erfolgen. Die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen. Vor der Anwendung sollte das Material auf 21-27°C vorgewärmt werden, um optimale Verarbeitungseigenschaften zu erreichen, es sei denn, es wird ausdrücklich anders instruiert.

Ungemischtes Material ( in verschlossenen Gebinden ) sollte entsprechend den Informationen, die auf dem Datenblatt unter LAGERUNG beschrieben sind, in einem geschützten Lager aufbewahrt werden. Technische Daten 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 - akkurate 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	15 lt	20 lt	5 lt	5 lt

Die Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen erfragen Sie bei International

VERPACKUNGSGEWICHT	Verpackungsgröße	Verpackungsgewicht
	20 lt	31.65 Kg

LAGERUNG	Lagerstabilität	18 Monate 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.

### HAFTUNGSAUSSCHLUSS

*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.*

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

© AkzoNobel, 2022

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)