

Lösemittel-freie epoxid Tankbeschichtung

PRODUKTBESCHREIBUNG Ein heller, lösemittelfreier, Reinepoxidharz Anstrich.

ANWENDUNGSBEREICH Ein Hochleistungsanstrich für Trinkwasser-Tanks. Kann auch in Ballastwasser Tanks, Leerzellen, Kofferdämmen und Nasszellen eingesetzt werden. Für Neubauten und Wartungsarbeiten.

PRODUKTINFORMATION

Farbton THA125/THA127-White, THA125/THA126-Cream (restliche Welt)
925A/92510B-White, 925A/92503B-Cream (USA)

Glanz (verhalten) Glanz

Teil B (Härter) THA126, THA127

Volumenfestkörper 100% (ISO 3233:1998)

Mischungsverhältnis 3 Volumenteile Teil A zu 1 Volumenteil Teil B

empfohlene Trockenschichtdicke 300 µm Trockenschichtdicke (300 µm Nassschichtdicke). NSF Zertifizierung basiert auf 450 µm in einem Anstrich.

Theoretische Ergiebigkeit 3,33 m²/lt bei 300 µm Trockenschichtdicke, entsprechenden Verlustfaktor berücksichtigen.

Applikationsmethode Airless Spritzen, Pinsel, Rolle

Flammpunkt Teil A >101°C; Teil B >101°C; Gemisch >101°C

Trocknungszeiten	10°C	15°C	25°C	35°C
Griffest [ISO 9117/3:2010]	15 Std.	12 Std.	8 Std.	5 Std.
Vollständig Trocken [ISO 9117-1:2009]	36 Std.	24 Std.	18 Std.	8 Std.
Topfzeit	2 Std.	90 Min.	60 Min.	45 Min.

Überarbeitungsintervall - siehe Einschränkungen	Oberflächentemperatur							
	10°C		15°C		25°C		35°C	
Überarbeitet mit	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Interline 925	36 Std.	5 Tage	24 Std.	3 Tage	18 Std.	36 Std.	8 Std.	16 Std.

Hinweis Bei Einsatz in nicht maritimen Bereichen, können andere Überarbeitungsintervalle auftreten. Bitte beachten Sie das entsprechende Datenblatt von Interline 925 im Bereich Protective Coatings

SICHERHEITSDATEN:

VOC 125 g/lt wie geliefert (EPA Methode 24)
23 g/kg der flüssigen Farbe, wie geliefert. EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)
30 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.

Lösemittel-freie epoxid Tankbeschichtung

ZERTIFIZIERUNG

Dieses Produkt verfügt über folgende Zertifizierung:

- Trinkwasser - Carriage of Potable Water (WRC) (BS6920:Part 1)
- Trinkwasser - Zertifizierung basiert auf Tanks mit einem Volumen größer als 1000 Gallonen (ANSI Standard 61)
- Trinkwasser - Offshore installations (Norwegian National Institute of Public Health)
- Trinkwasser - Compliant with the Vessel Sanitation Programme (VSP) Construction Guidelines
- Trinkwasser - Genehmigt für den Kontakt mit nicht säurehaltigen wässrigen Lebensmitteln (Type 1) (Adolfo Lutz Institut)
- Trinkwasser - Transport von Trinkwasser (Folkehelseinstituttet, Norwegen)
- Schwerentflammbarkeit - Oberflächenverbreitung von Flammen (Exova Warringtonfire)
- Schwerentflammbarkeit - Rauch und Toxizität (Exova Warringtonfire)

Halten Sie Rücksprache mit International.

Zulassungen durch externe Stellen können von der Formulierung und / oder dem Produktionsstandort abhängen.

SYSTEMAUFBAU

Fragen Sie Ihren Ansprechpartner von International Paint nach dem System, das für den Oberflächenschutz am besten geeignet ist.

Bei Verwendung in Grauwasser oder frischwasser Tanks ist die Applikationsvorschrift für Interline 925 zu beachten.

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

Schweißspritzer wo nötig entfernen, Schweißnähte und scharfe Kanten glätten.

Schweißnähte und beschädigte Flächen sollten gemäss Sa2 $\frac{1}{2}$ (ISO 8501-1:2007) strahlgereinigt oder maschinell gemäss Pt3 (JSRA SSPC:1984) vorbehandelt werden. Intakte Shop Primer Flächen gemäss "AS2 International Paint Sweep Blast Standard" strahlreinigen.

Für PVB und nicht geprüfte Shopprimer ist ein Strahlen gemäss Standard Sa2 $\frac{1}{2}$ (ISO 8501-1:2007) erforderlich.

HINWEIS

Bei Einsatz in Trinkwasser-Tanks ist die Gesamtfläche gemäss Sa2 $\frac{1}{2}$ (ISO 8501-1:2007) zu strahlen.

GRUNDINSTANDSETZUNG

Strahlreinigen gemäss Standard Sa2 $\frac{1}{2}$ (ISO 8501-1:2007). Falls Oxidation zwischen Strahlreinigung und Applikation von Interline 925 auftritt, sollte die Oberfläche erneut auf den spezifizierten optischen Standard strahlgereinigt werden. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

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 Sa2 $\frac{1}{2}$ (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP11 entspricht Pt3 JSRA SPSS:1984)

Lösemittel-freie epoxid Tankbeschichtung

APPLIKATION

Mischung	Das Material wird als Einheit in 2 Behältern bereitgestellt. Mischen Sie immer eine ganze Einheit im Verhältnis. Nach dem Mischen sollte das Material innerhalb der spezifizierten Topfzeit verarbeitet werden. Zuerst die Basis (Teil A) mit dem Rührgerät aufrühren. (2) Den Härter (Teil B) mit dem Rührgerät aufrühren. (3) den gesamten Inhalt des Härters (Teil B) mit der Basis (Teil A) zusammenfügen und mit dem Rührgerät gründlich mischen.
Verdünnung	Nicht empfohlen.
Airless Spritzen	Empfohlen Düsenbohrung 0,53-0,64 mm (21-25 Zoll) Gesamter Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht weniger als 211 kg/cm ² (3000 psi) Für ein optimales Spritzergebnis sollte die Verarbeitungstemperatur des Materials zwischen 30-35°C liegen
konventionell Spritzen	Applikation mit dem Drucktopf Verfahren ist nicht empfohlen
Pinzel	Verarbeitung mit dem Pinzel 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 GTA822/GTA415. Die Wahl des Reinigers unterliegt möglicherweise der örtlichen Gesetzgebung. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertreter, um spezifische Beratung zu erhalten.
Arbeitsunterbrechung und Reinigung	Material nicht in Schläuchen, Pistolen oder Spritzgeräten lassen. Gründlich mit International GTA822/GTA415 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/GTA415 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

Warnung: Dieses Produkt enthält flüssige Epoxidharze und modifizierte Polyamine, die bei unsachgemäßer Handhabung Hautreizungen hervorrufen können.

Lösemittel-freie epoxid Tankbeschichtung

EINSCHRÄNKUNGEN

Bei Umgebungstemperaturen unter 25°C sollten die Spritzschläuche ummantelt sein. Schlauchheizungen sollten nicht eingesetzt werden, ausser sie sind unbedingt erforderlich. Halten Sie Rücksprache mit International. Dieses Produkt härtet nicht ausreichend bei Temperaturen unter 10°C. Um optimale Eigenschaften zu erlangen, sollte die Aushärtungstemperatur unter 35°C liegen. Es muss darauf geachtet werden, wenn durch Heizung Wärme zugeführt wird, dass diese Temperatur in einigen Bereichen nicht überschritten wird. Die klimatischen Bedingungen im Tank müssen überwacht werden, um eine maximale Luftfeuchtigkeit von 50% bei 10-15°C und 60% bei einer Temperatur von 16°C und darüber, sicher zu stellen. Die Trocknungszeiten und Überarbeitungsintervalle können aufgrund von Tankkonfiguration und Belüftungsgrad variieren. Die maximum Überarbeitungsintervalle bedürfen eventueller Reduzierung, bei Beschichtung in schlecht belüfteten Bereichen. Halten Sie Rücksprache mit International. 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 30-35°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
	4 US Gal	3 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal

Die Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen erfragen Sie bei International

VERPACKUNGSGEWICHT	Verpackungsgröße	Verpackungsgewicht
		20 lt
4 US Gal	55.3 lb	

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.

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 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.

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

© AkzoNobel, 2020

www.international-marine.com