

OPIS PRODUKTU

Dwuskładnikowa bezrozpuszczalnikowa farba epoksydowa do zabezpieczania zbiorników w ciężkich warunkach eksploatacji.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Dla zabezpieczenia antykorozyjnego wewnętrznych powierzchni zbiorników do magazynowania szerokiego asortymentu produktów, w tym ropy naftowej, olejów wazelinowych lub wody pitnej.



Certyfikowany zgodnie z normą ANSI/NSF 61. Certyfikacja NSF odnosi się do zbiorników większych niż 1000 galonów (3785 litrów)

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERLINE 925

Kolor	Kremowy, Biały
Połysk	Nie dotyczy
Objętościowa zawartość substancji stałych	100%
Typowa grubość	300-600 mikronów (12-24 milicali) na sucho, co odpowiada 300-600 mikronom (12-24 milicali) na mokro. 400-1.000 mikronów (16-40 milicali) , jeśli używany jest jako pojedyncza powłoka na dnach zbiorników.
Wydajność teoretyczna	2,50 m ² /litr przy 400 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 100 st.kw./galon przy 16 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat
Metoda aplikacji	Natrysk bezpowietrzny, Walek, Pędzel
Czas schnięcia	

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Okres przemalowania zalecaną warstwą nawierzchniową	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	15 godz.	36 godz.	36 godz.	2 dni
15°C (59°F)	12 godz.	24 godz.	24 godz.	2 dni
25°C (77°F)	8 godz.	18 godz.	18 godz.	1 dzień
40°C (104°F)	5 godz.	7 godz.	7 godz.	12 godz.

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu Składnik A > 101°C (214°F); Składnik B > 101°C (214°F); Mieszanka > 101°C (214°F)

Ciężar właściwy 1,52 kg/l (12,7 lb/gal)

Zawartość lotnych związków organicznych 1.04 lb/gal (125 g/l) EPA Metoda 24
23 g/kg Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)

W celu uzyskania dalszych szczegółów, patrz: sekcja Charakterystyka Produktu.



Ecotech jest inicjatywą International Protective Coatings, światowego lidera w produkcji materiałów powłokowych i farb, mającą na celu promowanie globalnego stosowania produktów przyjaznych środowisku.

**PRZYGOTOWANIE
POWIERZCHNI**

Wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed aplikacją farby wszystkie powierzchnie powinny zostać ocenione i przygotowane zgodnie z ISO 8504:2000.

Gdzie jest to konieczne, usunąć odpryski spawalnicze, wygładzić powierzchnię szwów spawalniczych i zaokrąglić ostre krawędzie.

Olej lub smar powinien zostać usunięty zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Ten produkt może być aplikowany jedynie na powierzchnie oczyszczone strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP 10. Zalecane jest uzyskanie ostrego, nieregularnego profilu o chropowatości rzędu 75-100 mikronów (3-4 millicale).

Interline 925 musi być zaaplikowany zanim nastąpi wtórna korozja stali. Jeśli zauważono objawy wtórnej korozji, wszystkie obszary skorodowane muszą być powtórnie oczyszczone do wyżej opisanego standardu.

Defekty powierzchni, ujawnione w trakcie procesu czyszczenia strumieniowo-ściernego, powinny być zeszlifowane, wypełnione lub usunięte w odpowiedni sposób.

Tam, gdzie lokalne przepisy dotyczące emisji lotnych substancji organicznych pozwalają, powierzchnię można zagruntować warstwą Interline 982 w grubości 15-25 mikronów (0,6-1,0 millicala) powłoki suchej zanim pojawi się wtórna korozja powierzchni. Alternatywnie, standard czyszczenia można zachować przez zastosowanie osuszania powietrza.

Interline 982 może zachować standard czyszczenia do 28 dni w kontrolowanych warunkach wnętrza zbiornika. Jeśli wilgoć utrzymuje się na powierzchni, może nastąpić oksydacja i niezbędne będzie powtórne czyszczenie strumieniowo-ściernie.

APLIKACJA

Mieszanie	Interline 925 musi być aplikowany zgodnie ze szczegółowymi Procedurami Wykonawczymi dla Systemów Zbiornikowych International Protective Coatings.			
	Produkt jest dostarczany w dwóch pojemnikach jako komplet. Zawsze należy wymieszać cały komplet według podanych proporcji. Raz zmieszany komplet powinien zostać zużyty w ciągu oznaczonego dopuszczalnego okresu przydatności do aplikacji.			
	(1) Wymieszać Bazę (Składnik A) mieszadłem mechanicznym.			
	(2) Wymieszać utwardzacz (Składnik B) mieszadłem mechanicznym.			
	(3) Dodać cały utwardzacz (Składnik B) do bazy (Składnik A) i wymieszać dokładnie mieszadłem mechanicznym.			
Stosunek mieszania	3 części : 1 części objętościowo			
Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu	10°C (50°F) 2 godz.	15°C (59°F) 90 min.	25°C (77°F) 60 min.	40°C (104°F) 30 min.
Natrysk bezpowietrzny	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,53-0,66 mm (21-26 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)	Nie zalecany			
Pędzel	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 150-200 mikronów (6,0-8,0 milicali)		
Walek	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 150-200 mikronów (6,0-8,0 milicali)		
Rozcieńczalnik	Nieodpowiedni	- NIE ROZCIEŃCZAĆ		
Rozpuszczalnik myjący	International GTA853 lub International GTA415			
Przerwy w pracy	Nie można dopuścić do pozostawiania resztek materiału w węzłach, pistolecie lub sprzęcie natryskowym. Starannie przepłukać cały sprzęt rozpuszczalnikiem International GTA 853. Raz zmieszane komplety nie powinny być ponownie zamykane. Zaleca się rozpoczęcie prac po dłuższych przerwach ze świeżo zmieszonym kompletem.			
Czyszczenie sprzętu	Przepłukać cały używany sprzęt natychmiast po zakończeniu prac z pomocą rozpuszczalnika International GTA 853. Dobrą praktyką wykonawczą jest okresowe przepłukiwanie sprzętu natryskowego w trakcie dnia roboczego. Częstotliwość płukania zależy będzie od ilości aplikowanego materiału, temperatury i upływającego czasu, włączając przerwy w pracy.			
	Cały nadmiarowo wymieszany materiał oraz puste pojemniki powinny być zutylizowane zgodnie z lokalnymi przepisami.			

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Należy zapoznać się ze szczegółowymi Procedurami Wykonawczymi Interline 925 przed użyciem wyrobu.

Dokładna specyfikacja dotycząca ogólnej grubości systemu i ilości warstw będzie zależna od warunków przyszłej eksploatacji. Skonsultuj się z International Protective Coatings dla uzyskania szczegółowej porady w kwestii zabezpieczeń zbiornikowych.

Aplikować wyłącznie natryskiem powietrznym lub bezpowietrznym. Aplikacja innymi metodami, np. pędzlem lub wałkiem może wymagać więcej niż jednej warstwy i zalecana jest tylko na małych obszarach lub przy wstępnym wyrabianiu.

Rejony z głębokimi wżerami powinny być wyrobione pędzlem dla zapewnienia dobrego zwilżenia farbą zwżerowaną powierzchnię.

Interline 925 może być aplikowany standardowym sprzętem do natrysku bezpowietrznego jeśli temperatura farby utrzymywana jest powyżej 30°C (86°F). W niższych temperaturach należy zastosować podgrzewacz przepływowy, aby wspomóc podawanie i atomizację produktu.

Temperatura powierzchni malowanej musi być zawsze o co najmniej 3°C (5°F) wyższa od temperatury punktu rosy otaczającego powietrza.

Nie aplikować przy temperaturach stali poniżej 10°C (50°F).

Warunki klimatyczne wewnątrz zbiornika muszą być kontrolowane i utrzymywane poniżej 50% wilgotności względnej w temperaturach 10-15°C (50-59°F), natomiast poniżej 60% wilgotności w temperaturach powyżej 16 °C (61°F).

Wilgotność względna wewnątrz zbiornika powinna być kontrolowana z pomocą osuszaczy. Jeśli taki sprzęt jest niedostępny, należy stosować technikę aplikacji jednopowłokowej dla uniknięcia problemów z przyczepnością międzywarstwową.

W przypadku stosowania systemów wielopowłokowych, optymalna przyczepność międzywarstwową jest najłatwiej osiągalna kiedy utrzyma się czasy przemalowania najkrótsze jakie są możliwe.

Ekspozycja na bardzo niskie temperatury i/lub wysoką wilgotność podczas lub bezpośrednio po aplikacji może skutkować niepełnym utwardzeniem i zanieczyszczeniem powierzchni, które może niekorzystnie wpływać na przyczepność kolejnych warstw.

Po ostatecznym utwardzeniu się powłoki, należy zmierzyć grubość powłoki z pomocą nieniszczących mierników magnetycznych dla zweryfikowania średniej grubości całkowitej systemu. System powłokowy nie może wykazywać kraterów czy innych nieciągłości. Powłoka o grubości przewyższającej 500 mikronów (20 milical) może być sprawdzona defektoskopem wysokiego napięcia typu pulsacyjnego, nastawionego na napięcie 100 wolt na każde 25 mikronów (100 wolt na milical). Zawyżone napięcie może spowodować uszkodzenia powłoki z utworzeniem nieciągłości. Utwardzony system powinien być zasadniczo wolny od zacieków, spływów, kropel farby, wtrąceń i innych defektów. Wszystkie defekty i obszary wątpliwe muszą być naprawione. Skorygowane rejony należy poddać powtórnej inspekcji i pozostawić do utwardzenia jak przewiduje specyfikacja przed oddaniem do eksploatacji. Zapoznaj się z Procedurami Wykonawczymi Interline 925 International Protective Coatings w celu zaznajomienia się z prawidłowymi procedurami naprawczymi.

Maksymalna odporność chemiczna nie zostanie osiągnięta dopóki powłoka nie będzie całkowicie utwardzona. Utwardzenie jest wypadkową temperatury, wilgotności i grubości warstwy. Zwykle warstwa o grubości 400 mikronów (16 milical) na sucho będzie wykazywać pełne i kompletne utwardzenie do osiągnięcia odporności chemicznej po 7-10 dniach w 25°C (77°F). Czasy utwardzania będą proporcjonalnie krótsze w podwyższonych temperaturach i dłuższe w temperaturach niższych.

Interline 925 nie jest zalecany do przechowywania mediów wodnych o temperaturach przekraczających 60°C (140°F).

Ze względu na obecność w recepturze produktu chemikaliów o niskiej masie cząsteczkowej odnotowane mogą zostać pewne ilości lotnych związków organicznych jeśli produkt będzie testowany zgodnie z UK-PG6/23(92), Załącznik 3 oraz USA-EPA Metoda 24. Dzieje się tak z powodu wysokich temperatur stosowanych w tych procedurach testowych.

Produkt posiada następujące aprobaty:

BS6920:1988 do kontaktu z wodą pitną.

Norweski Instytut Narodowy ds. Zdrowia Publicznego dla stosowania w zbiornikach wody pitnej na konstrukcjach typu offshore.

Certyfikowany zgodnie z normą ANSI/NSF 61. Certyfikacja normą ANSI/NSF 61 obejmuje zbiorniki większe niż 1,000 galonów oraz rurociągi i pompy o średnicy równej lub większej niż 4 cale. Zgodnie z normą ANSI/NSF 61 Interline 925 powinien być nałożony na 450 mikronów (18 milical) grubości powłoki suchej i sezonowany przez 14 dni w 25°C (77°F) dla optymalnej eksploatacji w wodzie pitnej.

Spełnia dopuszczalne limity substancji ekstrahowanych, jak stwierdzono w CFR 21-175.300 (Raport Mikromateriałowy)

Uwaga: podane wartości LZO odnoszą się do najbardziej prawdopodobnych spośród branych pod uwagę wersji wynikających z różnic kolorystycznych i normalnych odchyłań produkcyjnych.

Niskocząsteczkowe składniki reaktywne, tworzące część warstwy podczas utwardzania w typowych warunkach otoczenia, także wpływają na wartości LZO oznaczane przy użyciu Metody EPA 24.

KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Interline 925 może być aplikowany bezpośrednio na odpowiednio przygotowaną stal. Nadaje się również do aplikacji na następujące grunty:

Interline 982

Interline 925 powinien być pokrywany wyłącznie taką samą farbą i nigdy nie może być przemalowywany innym produktem.

Skonsultuj się z International Protective Coatings, aby potwierdzić, że Interline 925 jest odpowiedni do kontaktu z przechowywanym medium.

**INFORMACJA
 DODATKOWA**

Bliższe informacje dotyczące standardów przemysłowych, terminów i skrótów użytych w niniejszej karcie technicznej można znaleźć w poniższych dokumentach dostępnych na www.international-pc.com:

- objaśnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna
- Procedury Wykonawcze dla Interline 925

**ŚRODKI
 OSTROŻNOŚCI,
 BEZPIECZEŃSTWO I
 HIGIENA PRACY**

Produkt przeznaczony jest do stosowania wyłącznie przez profesjonalnych aplikatorów w sytuacjach przemysłowych.

Wszelkie prace związane z aplikacją i użyciem produktu powinny być wykonywane zgodnie z krajowymi przepisami BHP oraz prawnymi regulacjami środowiskowymi.

Podczas aplikacji i bezpośrednio po niej w czasie utwardzania (zgodnie z czasami utwardzania podanymi w karcie technicznej) zapewniona musi być odpowiednia wentylacja, aby spełnić warunki bezpieczeństwa i zapobiec pożarom i eksplozjom. W przestrzeniach zamkniętych wymagana jest wymuszone usuwanie oparów. Wentylacja i/lub osobisty sprzęt ochronny do oddychania (hełmy z zewnętrznym zasilaniem powietrzem lub odpowiednie maski z filtrami) musi być zapewniony w czasie aplikacji i utwardzania. Przedsięwzięć środków ostrożności dla uniknięcia kontaktu ze skórą i oczami (kombinezony, okulary ochronne, maski, kremy ochronne itp.)

Przed użyciem należy zaopatrzyć się, uważnie przeczytać i stosować się do porad zawartych w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego materiału (Bazy i Utwardzacza w wypadku materiałów dwuskładnikowych) i sekcji BHP w procedurach aplikacji produktu.

W przypadku prowadzenia prac spawalniczych lub cięcia stali pomalowanej tym produktem, będą wydzielaly się dymy i pyły, co wymaga zastosowania odpowiednich środków ochrony osobistej i wydajnego systemu wyciągowego w miejscu pracy. Miary w zakresie bezpieczeństwa zależą od metod aplikacji i warunków pracy. Jeśli powyższe ostrzeżenia i instrukcje są niezrozumiałe lub nie ma możliwości ich przestrzegania, nie stosuj tego produktu i skonsultuj się z International Protective Coatings.

Uwaga: Ten produkt zawiera ciekłe epoksydy i modyfikowane poliaminy. Może powodować podrażnienia skóry, jeśli nie jest odpowiednio stosowany.

WIELKOŚĆ OPAKOWAŃ	Komplet	Składnik A		Składnik B	
		Obj.	Opak.	Obj.	Opak.
	20 litr	15 litr	20 litr	5 litr	5 litr
	4 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A		Składnik B
	20 litr	24.3 kg		8.7 kg
	4 US gal	40.8 lb		14.3 lb

Nr transportowy wg wykazu UN. Niebezpieczne (Baza) : 1760 (Utwardzacz)


PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności do użycia	Co najmniej 18 miesięcy w 25°C (77°F). Po tym okresie podlega ponownemu sprawdzeniu. Przechowywać w suchych, zacienionych miejscach z dala od źródeł ciepła i źródła zapłonu.

Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje podane w tej specyfikacji nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Każda osoba stosująca produkt w jakimkolwiek celu innych niż zalecany w tej specyfikacji bez uprzedniego otrzymania pisemnego potwierdzenia z naszej strony dotyczącego odpowiedniości produktu dla zamierzonego zastosowania, robi to na własne ryzyko. Gwarancja (jeżeli jest udzielona) lub konkretne terminy i warunki sprzedaży są zawarte w „Terminach i warunkach sprzedaży” firmy International, których kopia jest dostępna na życzenie. Wprawdzie dokładamy wszelkich starań, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej specyfikacji lub podane w inny sposób) były prawidłowe, zarówno jakości jak i stan podłoża, jak i wiele innych czynników wpływających na użytkowanie i zastosowanie produktu pozostają poza naszą kontrolą. Dlatego też, jeżeli nie wyrazimy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wynika z działania produktu ani za jakąkolwiek stratę lub zniszczenie (inne niż śmierć lub obrażenia ciała wynikające z naszych zaniedbań) spowodowane użyciem naszego produktu. Informacje zawarte w tej specyfikacji podlegają zmianom od czasu do czasu w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu. Sprawdzenie aktualności specyfikacji przed użyciem produktu wchodzi w zakres odpowiedzialności użytkownika.

Data wydania: 2009-10-05

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2009-10-05.

 International oraz wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez Akzo Nobel.

www.international-pc.com