

Revestimento Universal de Tubos

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um revestimento universal para tubulação em alta temperatura que atende aos critérios de desempenho da norma ISO12944-9 para proteção contra corrosão em ambientes offshore.

Interbond 1202UPC é um copolímero inorgânico de dois componentes e de cura ambiente.

Esta em conformidade com a definição de revestimento de matriz multipolimérica inerte de acordo com a norma NACE SP0198.

USO RECOMENDADO

Adequado para proteger tubulações e acessórios acima do solo operando em temperaturas entre -196°C (-321°F) a + 650°C (1202°F).

Interbond 1202UPC reduz a complexidade da pintura e os custos gerais de pintura de novos projetos de construção, simplificando as especificações de revestimento para tubulação de processos e acessórios.

Projetado como uma aplicação de demão única ou de duas demãos em aço carbono ou inox, para uma proteção contra corrosão em longo prazo.

Adequado para uso em superfícies não isoladas ou sob isolamento térmico e para proteção de tubulações e equipamentos criogênicos. Não é adequado para serviço enterrado.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERBOND 1202UPC

Cor	Metálico Cinza
Brilho	Fosco
Volume de Sólidos	56%
Espessura	100-200 micrometros(4-8 mils) seco, equivalente a 179-357 micrometros(7,2-14,3 mils) úmido
Rendimento Teórico	5,60 m ² /litro para uma espessura de 100 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado 225 sq.ft/US galão para uma espessura de 4 mils de filme seco e volume de sólidos mencionado
Rendimento Prático	Considerar os fatores de perda apropriados
Método de Aplicação	Pistola Airless, Pistola Convencional, Trincha, Pistola Convencional, Rolo
Tempo de Secagem	

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de repintura com o próprio produto	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	90 minutos	6 horas	6 horas	14 dias
15°C (59°F)	60 minutos	6 horas	6 horas	14 dias
25°C (77°F)	30 minutos	3 horas	6 horas	14 dias
40°C (104°F)	15 minutos	3 horas	6 horas	14 dias

Onde os intervalos máximos de repintura são excedidos, limpe a superfície do Interbond 1202UPC completamente com água limpa e em seguida lixe levemente.

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor	Parte A 37°C (99°F); Parte B 76°C (169°F); Misturado 39°C (102°F)		
Peso do Produto	1,25 kg/l (10,4 lb/gal)		
VOC	3.42 lb/gal (410 g/l)	Método EPA 24	
	311 g/kg	Diretiva de Emissão de Solventes da UE (Diretiva do Conselho 1999/13/EC)	
	405 g/l	Norma Nacional Chinês GB23985	

Consulte a seção Características do Produto para obter mais informações.

Protective Coatings

Revestimento Universal de Tubos

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a serem revestidas devem estar limpas, secas e isentas de qualquer contaminação. Antes de aplicar a tinta, as superfícies devem ser todas avaliadas e tratadas de acordo com a norma ISO 8504:2000. Óleos e graxas devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

Limpeza por jateamento abrasivo

Jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Se ocorrer oxidação entre o jateamento e a aplicação do Interbond 1202UPC, a superfície deve ser jateada novamente até satisfazer o padrão visual especificado. Defeitos superficiais revelados pelo processo de jateamento devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Preparação com Ferramentas Mecânicas (Pequenas Áreas)

Para pequenas áreas de retoque e reparo, a limpeza com ferramenta elétrica conforme SSPC SP11 é adequada. O desempenho ideal será alcançado com um perfil de rugosidade mínimo de 50 microns (2 mils).

Aço Inoxidável Austenítico

Certifique-se de que a superfície esteja limpa, seca e livre de produtos de corrosão de metal antes da aplicação. Jateamento abrasivo com abrasivo não metálico e livre de cloreto (por exemplo, óxido de alumínio ou garnet) para obter um perfil de rugosidade de 37,5 a 50 microns (1,5 a 2 mils).

O desempenho ideal será alcançado para aço operando sob temperatura alta e condições cíclica quando o perfil de rugosidade preferido de 50 microns (2 mils) é obtido.

Superfícies com primer

Interbond 1202UPC é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente revestidas com "shop primer" de silicato de zinco.

Se o shop primer de zinco de fábrica apresentar áreas danificadas extensas ou largamente espalhadas, ou excesso de produtos de corrosão de zinco, será necessário um jateamento abrasivo geral rápido. Outros tipos de "shop primer" não são adequados para a repintura de Interbond 1202UPC e necessitarão ser completamente removidos por jateamento abrasivo.

Cordões de solda e áreas danificadas devem ser limpos por jateamento abrasivo até obter o padrão Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

APLICAÇÃO

Mistura	O produto é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez que a unidade for misturada, ela deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil da mistura especificado.			
	(1)	Agitar a Base (Parte A) com um agitador mecânico/pneumático.		
	(2)	Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um agitador mecânico/pneumático.		
	Consultar o guia de aplicações do Interbond 1202UPC para mais detalhes.			
Proporção da Mistura	28 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 horas	8 horas	8 horas	4 horas
Pistola Airless	Recomendado	Alcance do bico: 0,58-0,69 mm (23-27 thou). A pressão de saída do fluido no bico não é menor que 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.). Para garantir uma fácil aplicação, todos os filtros devem ser removidos da bomba e da pistola.		
Pistola de ar (tanque de pressão)	Recomendado ao aplicar o acabamento	Pistola Capa do Ar Bico de Fluido	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Pistola de ar (convencional)	Recomendado ao aplicar o acabamento	Usar equipamento exclusivo adequado.		
Trincha	Adequado - apenas retoque	Podem ser alcançados valores de 60 microns (2,4 mils)		
Rolo	Adequado - apenas retoque	Podem ser alcançados valores de 60 micrometros (2,4 mils)		
Diluyente	International GTA007	Normalmente não é necessário diluição. Consulte o representante local para obter informações sobre aplicação em condições extremas. Não diluir mais do que o permitido pela legislação ambiental local.		
Solvente de Limpeza	International GTA007	A escolha do solvente de limpeza pode estar sujeita à legislação local. Consulte seu representante local para obter informações específicas.		
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistolas ou equipamento de pulverização. Limpar cuidadosamente todo o equipamento com GTA007. Uma vez que as unidades de tinta forem misturadas elas não devem voltar a ser seladas e em casos de interrupção de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.			
Limpeza	Limpar todo o equipamento com Redutor International GTA007, imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo todos os atrasos. Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser descartados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.			

Revestimento Universal de Tubos

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Os Procedimentos de Aplicação detalhados de Interbond 1202UPC devem ser consultados antes da utilização.

Interbond 1202UPC conforme a definição de revestimento de matriz multipolimérica inerte de acordo com a Norma NACE SP0198 Tabela 2, típicas recomendações para uso em equipamentos de aço carbono sob isolamento térmico.

Quando aplicar Interbond 1202UPC em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

A temperatura da superfície deve estar sempre pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

Interbond 1202UPC reage com a umidade atmosférica e como tal, quando na lata, deve permanecer coberto o tempo todo. Se a lata for deixada aberta e não agitada por 30-60 minutos, pode formar-se uma película. Ela deve ser removida antes de remisturar e continuar a aplicação.

Em comum com muitos produtos que contêm pigmentação de alumínio leafing, Interbond 1202UPC pode estar propenso a desenvolver uma aparência "polida" em áreas de menor impacto mecânico, etc. No entanto, este fenômeno é meramente estético e não é prejudicial para o desempenho anticorrosivo do produto.

Tal como acontece com todas as superfícies revestidas, é recomendado que os cuidados adequados sejam tomados durante o transporte e armazenamento para evitar danos mecânicos de arrastamento e raspagem.

Devido à natureza flexível do revestimento e à espessura total recomendada do filme seco sendo de no mínimo 200 microns (8 mils), o teste de adesão por pull-off (conforme ISO 4624) não é considerado relevante. A aderência deve ser avaliada usando métodos de corte transversal conforme especificado na ASTM D3359. A classificação aceitável alcançada na prática é $\geq 3A$.

Ao usar em serviço de alta temperatura sobre primer inorgânico de zinco, os produtos devem ser aplicados estritamente de acordo com as especificações de espessura do filme, uma vez que a aplicação de espessuras excessivas pode causar bolhas ou perda de adesão. Determine se o primer inorgânico de zinco está completamente curado antes da aplicação do revestimento de alta temperatura, seguindo as instruções de cura fornecidas no boletim técnico do produto relevante.

Ao usar um primer de silicato de zinco, a espessura recomendada de silicato de zinco é de 50 microns (2 mils) de espessura de filme seco para garantir a resistência máxima da superfície para qualquer ciclo de temperatura subsequente e para evitar descolamento dos acabamentos. A espessura de camada única subsequente máxima de Interbond 1202UPC deve ser 150 microns (6 mils), com uma espessura máxima total de filme seco do sistema de 300 microns (12 mils). Convém reaplicar o silicato de zinco antes do desgaste mas, quando isso não for possível, a superfície de silicato de zinco deve estar e livre de produtos de corrosão de zinco.

Nota: Os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal de fabricação.

Aditivos reativos com baixo peso molecular, os quais irão formar parte do filme durante as condições de cura ambientais normais, também irão afetar os valores de VOC determinados utilizando o Método EPA 24.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

O Interbond 1202UPC é geralmente aplicado diretamente sobre o metal. Esse revestimento especial é compatível somente com um número limitado de produtos.

Os primers apropriados são:

Interzinc 22 Séries

É possível fazer a reaplicação do Interbond 1202UPC para fins de identificação de cor.

Os acabamentos adequados são:

Interthane 990
Intertherm 875

Para obter informações sobre outros revestimentos adequados, entre em contato com a International Protective Coatings.

Revestimento Universal de Tubos

INFORMAÇÃO ADICIONAL

Informações adicionais relacionadas com os padrões, termos e abreviações da indústria usados no Boletim Técnico podem ser encontradas nos seguintes documentos disponíveis em www.international-pc.com:

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Rendimento Teórico e Prático
- Procedimentos de Trabalho com Interbond 1202UPC

Existem à disposição, mediante pedido, cópias individuais destas seções de informação.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas neste Boletim Técnico, na Ficha de Informações de Segurança do Produto (FISPQ) e na(s) embalagem(s). Não se recomenda fazer o uso do produto sem consultar a Ficha de Informação de Segurança que a International Protective Coatings fornece aos seus clientes.

Todo o trabalho que envolver a aplicação e utilização deste produto deve ser realizado em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

No caso de realizar solda ou corte a quente de metais revestidos com este produto, serão liberados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamentos de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, consulte a International Protective Coatings a fim de obter informações adicionais.

EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	15 litros	14.48 litros	20 litros	0.52 litros	0.75 litros
	5 US gal	3.82 US gal	5 US gal	0.18 US gal	0.25 US gal
	1 US gal	0.77 US gal	1 US gal	0.03 US gal	1 US pint gal

Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings

PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da embalagem	Parte A	Parte B
	15 litros	19.6 kg	0.61 kg
5 US gal	43.9 lb	1.7 lb	
1 US gal	8.7 lb	0.4 lb	

ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses mínimo a 25°C (77°F) Sujeito à reinspeção posterior. Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.
---------------	------------------------	--

Nota importante

A informação contida neste Boletim Técnico não deve ser tomada como definitiva; qualquer pessoa que utilize o produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do produto para o fim pretendido, o faz por sua conta e risco. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) estão corretas com o melhor uso de nosso conhecimento, mas não temos controle sobre a qualidade ou a condição do substrato ou outros fatores que afetam o uso e aplicação do produto. Portanto, a menos que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, nós não aceitamos qualquer responsabilidade sobre o desempenho do produto ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) qualquer perda ou dano resultante do uso do produto. Portanto, negamos quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força de lei ou de outra forma, incluindo, sem limitação, qualquer garantia implícita de comercialização ou adequação para um propósito particular. Todos os produtos e suporte técnico fornecidos estão sujeitos às condições de venda. Você deve pedir uma cópia deste documento e fazer sua revisão. As informações contidas neste boletim técnico estão sujeitas a modificações ao longo do tempo, à luz da experiência e da nossa política de desenvolvimento contínuo. É responsabilidade do usuário verificar junto ao representante local, que este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto. Este boletim técnico está disponível no nosso site em www.international-marine.com ou www.international-pc.com, e deve ser o mesmo que o presente documento. Caso haja alguma discrepância entre este documento e a versão do Boletim Técnico que aparece no site, em seguida, a versão no site tem precedência.

Copyright © AkzoNobel, 07/09/2021.

Todas as marcas registradas mencionadas neste documento são de propriedade ou licenciadas para as empresas do grupo AkzoNobel.

www.international-pc.com