

Universal Pipe Coating

PRODUKTBESKRIVNING

En universell rostskyddsprodukt för rör och processutrustning vid höga temperaturer (Universal pipe coating-UPC) som uppfyller prestandakraven enligt ISO 12944-9 i marina offshore miljöer.

Interbond 1202UPC är en tvåkomponents, oorganisk copolymer som härdar vid normala temperaturer.

Uppfyller produktdefinitionerna enligt standard NACE SP0198 inert multipolymeric matrix coating definition.

ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

Lämplig som skydd av rör och utrustning ovan mark som arbetar vid temperaturer mellan -196°C (-321°F) och +650°C (1202°F).

Interbond 1202UPC minskar komplexiteten och den övergripande kostnaden för målning vid nykonstruktionsprojekt genom att förenkla målningsspecifikationerna för rör och processutrustning.

Utvecklad som två eller enskikts-applicering för att ge långvarigt rostskydd på kolstål och rostfritt stål.

Lämplig på ytor med eller utan isolering och som skydd på rör och utrustning för kryogena ändamål. Ej lämplig för rör och processutrustning i nedgrävd miljö.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERBOND 1202UPC

Kulör	Metallic Grå			
Glans	Matt			
Volymtorrhalt	56%			
Normalt använd skiktjocklek	100-200 µm (4-8 mils) torr film motsvarar 185-370 µm (7,4-14,6 mils) vått.			
Teoretisk sträckförmåga	5,60 m ² /liter vid 100 µm torrt skikt 225 sq.ft/US gallon vid 4 mil torrt skikt			
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor			
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionell Spruta (Tryckfat), Pensel, Konventionell Spruta, Rulle			
Torktider	Övermålningsintervall med sig själv			
Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	<i>Min</i>	<i>Max</i>
10°C (50°F)	90 minuter	6 timmar	6 timmar	14 dagar
15°C (59°F)	60 minuter	6 timmar	6 timmar	14 dagar
25°C (77°F)	30 minuter	3 timmar	6 timmar	14 dagar
40°C (104°F)	15 minuter	3 timmar	6 timmar	14 dagar

Där det maximala övermålningsintervallet överträds, rengör ytan på Interbond 1202UPC noggrant med rent dricksvatten och slipa ytan lätt.

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 37°C (99°F); Härdare (Komp. B) 76°C (169°F); Blandad 39°C (102°F)		
Densitet	1,25 kg/l (10,4 lb/gal)		
v.o.c	3.42 lb/gal (410 g/lit)	EPA Metod 24	
	311 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)	
	405 g/lit	Kinesisk National Standard GB23985	
Se avsnittet Produktgenskaper			

Protective Coatings

Universal Pipe Coating

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall ytan uppfylla ISO 8504:2000. Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Rengöring med sandblästring

Rengör med sandblästring till Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10. I händelse av oxidering mellan blästringen och applicering av Interbond 1202UPC skall ytan blästras om enligt specificerad visuell standard.

Ytdefekter som framträder vid blästringen skall slipas, fyllas eller behandlas på annat lämpligt sätt.

Förbehandling med manuellt eller maskinellt verktyg (Endast för små områden)

För bättring av små ytor eller reparationsmålning, Rengöring av ytan med maskinell förbehandling till SSPC SP11 är lämpligt. Optimal hållbarhet uppnås vid en ytprofil på 50µm (2 mils).

Austenit Rostfritt Stål

Säkerställ att ytan är ren, torr och fri från korrosionsprodukter innan applicering. Blästra ytan med icke metalliskt och kloridfritt blästermedel (t.ex. aluminiumoxid eller garnet) till en ankarprofil på 35 till 50 µm /1.5 till 2 mils)

Optimal hållbarhet vid cykliska höga temperaturer uppnås om man kan uppnå önskad ytprofil på 50µm (2 mil).

Grundmålade ytor

Interbond 1202UPC lämpar sig för applicering på stål som nyligen belagts med shopprimer av zinksilikattyp.

Om zinksilikatshopprimern uppvisar omfattande eller mycket utbredd nedbrytning, eller omfattande zinkkorrosion, erfordras svepblästring över hela ytan. Andra typer av shopprimer lämpar sig inte för övermålning och kräver fullständig borttagning och rengöring genom sandblästring.

Svets sömmar och skadade områden skall sandblästras enligt Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

APPLICERING

Blandning/omrörning	Materialet levereras i två burkar som en sats. Blanda alltid till en komplett sats med angivna proportioner. När satsen har blandats till måste den användas inom den angivna brukstiden. (1) Rör om basen (Komponent A) med en maskinell omrörare (2) Blanda all härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare. Konsultera appliceringsguiden för Interbond 1202UPC för mer upplysningar.			
Blandningsförhållande	28 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	10°C (50°F) 8 timmar	15°C (59°F) 8 timmar	25°C (77°F) 8 timmar	40°C (104°F) 4 timmar
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,58-0,69 mm (23-27 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.) För att säkerställa en problemfri applicering avlägsna filer i pump och pistol innan applicering.		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas vid täckfärgsmålning	Pistol Luftmunstycke Vätskemunstycke	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Konventionell spruta	Rekommenderas vid täckfärgsmålning	Använd lämplig egen utrustning		
Pensel	Lämplig - endast små ytor	Normalt kan 60 µm (2,4 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig - endast små ytor	Normalt kan 60 µm (2,4 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA007	Behövs normalt inte. Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
Rengöringsmedel	International GTA007	Val av rengöringsmedel kan vara föremål för lokal lagstiftning. Kontakta din lokala International representant för specifik rådgivning.		
Efter avslutat arbete	Låt inte material bli kvar i slangar eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA007. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA007. Det utgör god praxis att periodiskt spola igenom sprututrustning under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på sprutad mängd, temperatur och hur lång tid som gått, inklusive eventuella förseningar. Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall tas om hand i enlighet med tillämpliga regionala föreskrifter/lagar.			

PRODUKT- EGENSKAPER

En detaljerad arbetsbeskrivning för Interbond 1202UPC finns och bör läsas innan applicering.

Interbond 1202UPC överensstämmer med Inert Multipolymeric Matrix produktdefinition enligt NACE standard SP0198 tabell 2 för typiska rekommendationer vid användning på kolstål under isolering.

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Interbond 1202UPC i slutna utrymmen.

Ståltemperaturen måste alltid ligga minst 3°C (5°F) över aktuell daggpunkt vid applicering.

Interbond 1202UPC reagerar med fukt i luften och bör därför alltid förvaras i slutna behållare. Om locket inte läggs på kommer det bildas skinn på ytan och brukstiden kommer att minska.

Som med flera produkter som innehåller leafing aluminiumpigment kan Interbond 1202UPC ge upphov till en "polerade" ytfinish på ytor som utsatts för mindre mekanisk åverkan. Detta fenomen är enbart en estetisk effekt och kommer inte påverka de korrosionskyddande egenskaperna på produkten.

Som med alla målade ytor rekommenderas att man vidtar åtgärder vid lagring och transport för att undvika mekaniska skador vid hantering av målat gods.

Tack vare produktens flexibla natur och den totalt rekommenderade filmtjockleken på minst 200µm (8 mils), anses inte dragprov (enligt ISO 4624) vara en relevant metod. Vidhäftning bör utvärderas med cross cut metod enligt ASTM D3359. Acceptabel praktisk nivå som kan uppnås är ≥3A.

När man använder produkten vid höga temperaturer, eller över oorganisk zinkprimer, skall produkten appliceras strikt i enlighet specificerade filmtjocklekar, då överapplicering kan resultera i blåsbildning och förlust av vidhäftning. Säkerställ att den oorganiska zinkprimern är fullt uthärdad före applicering av produkten genom att följa instruktionerna i den oorganiska zinkprimerns tekniska datablad.

Då zinksilikatprimer används, är den rekommenderade torra filmtjockleken 50µm (2 mils) för att säkerställa maximal filmstyrka så att cykliska temperaturer ej orsakar krackelering eller flagning av täckfärgen. Den maximala filmtjockleken på följande skikt av Interbond 1202UPC bör vara 150µm (6 mils), med en maximal torr filmtjocklek på 300µm (12 mils) i det totala systemet. Helst skall zinksilikaten vara oexponerad vid övermålning, annars krävs en noggrann rengöring från zinksalter.

Notering: Angivna VOC tal gäller vanligtvis och anges som en generell hjälp för uträkning av utsläpp. Dessa kan ibland variera något beroende på t.ex. val av kulör eller inom normala tillverkningsstoleranser.

Lågmolekylära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

KOMBINERBARHET

Interbond 1202UPC appliceras normalt direkt på stål. Denna specialbeläggning är bara kompatibel med ett mycket begränsat antal produkter.

Lämpliga grundfärger är:

Interzinc 22 Serie

Övermålning av Interbond 1202UPC för färgidentifieringssyften kan vara möjligt.

Lämpliga täcklackar:

Interthane 990
Intertherm 875

För andra lämpliga täcklackar, konsultera International Färg Protective coatings.

Universal Pipe Coating

TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på www.international-pc.com:

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga
- Interbond 1202UPC Appliceringsmanual

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

SÄKERHETS- FÖRESKRIFTER

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

Allt arbete i samband med appliceringen och användningen av denna produkt skall utföras i enlighet med alla relevanta nationella hälso-, säkerhets- och miljöstandarder och -föreskrifter.

För den händelse svetsning eller gasskärning utförs på metall belagd med denna produkt, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utsugningsventilation.

Vid tveksamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorle k	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	15 liter	14.48 liter	20 liter	0.52 liter	0.75 liter
	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

För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings

PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)	Härdare (Komp. B)
	15 liter	19.6 kg	0.61 kg
	5 US gal	43.9 lb	1.7 lb
	1 US gal	8.7 lb	0.4 lb

LAGRING	Lagringstid	12 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.
---------	-------------	--

Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig bekräftelse av oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstår på grund av användning av denna produkt. Vi avsägar oss härmed alla garantier eller uttåtelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida www.international-marine.com eller www.international-pc.com, och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelse mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Copyright © AkzoNobel, 2020-10-29.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

www.international-pc.com