

Rivestimento universale per tubi

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Un rivestimento universale per tubi ad alta temperatura (UPC) conforme ai criteri di prestazione dello standard ISO12944-9 per la protezione dalla corrosione in ambienti offshore.

Interbond 1202UPC è un copolimero inorganico a due componenti, a polimerizzazione ambientale.

Conforme alla definizione di rivestimento a matrice multi-polimerica inerte secondo lo standard NACE SP0198.

CAMPI D'IMPIEGO

Adatto per la protezione di tubazioni e accessori fuori terra che operano a temperature comprese tra -196°C (-321°F) e + 650°C (1202°F).

Interbond 1202UPC riduce la complessità e i costi complessivi di verniciatura dei nuovi progetti semplificando le specifiche del rivestimento per le tubazioni di processo e gli accessori.

Progettato come applicazione a due o singola mano su acciaio al carbonio o inossidabile per la protezione dalla corrosione a lungo termine.

Adatto per l'uso su superfici non o sotto isolamento termico e per la protezione di tubazioni e apparecchiature criogeniche. Non adatto per servizio interrato.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERBOND 1202UPC

Colore Metallico Grigio

Grado di brillantezza Opaco

Residuo secco in volume 56%

Spessore consigliato 100-200 microns (4-8 mils) secchi equivalenti a 179-357 microns (7,2-14,3 mils) bagnati

Resa Teorica 5,60 m²/litri a 100 microns secchi in base al residuo secco
225 sq.ft/galloni USA a 4 mils secchi in base al residuo secco

Resa pratica Considerare un adeguato fattore di perdita

Metodo di applicazione Spruzzo airless, Pistola a spruzzo ad aria, Pennello, Spruzzatura convenzionale, Rullo

Tempo di indurimento

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di ricopertura con se stesso	
			Minimo	Massimo
10°C (50°F)	90 minuti	6 ore	6 ore	14 giorno(i)
15°C (59°F)	60 minuti	6 ore	6 ore	14 giorno(i)
25°C (77°F)	30 minuti	3 ore	6 ore	14 giorno(i)
40°C (104°F)	15 minuti	3 ore	6 ore	14 giorno(i)

Se gli intervalli massimi di ricopertura vengono superati, pulire accuratamente la superficie di Interbond 1202UPC con acqua dolce pulita, quindi carteggiare leggermente.

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità Parte A 37°C (99°F); Part B 76°C (169°F); Miscelato 39°C (102°F)

Peso prodotto 1,25 kg/l (10,4 lb/gal)

VOC 3.42 lb/gal (410 g/lit)

EPA Metodo 24

311 g/kg

EU Direttiva sull'emissione dei solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

405 g/lit

Chinese National Standard GB23985

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Protective Coatings

Rivestimento universale per tubi

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Tutte le superfici da pitturare devono essere pulite, asciutte e libere da contaminazioni. Prima dell'applicazione della pittura dovrà essere valutato il trattamento più idoneo in accordo allo standard ISO 8504:2000. Olio e grasso devono essere rimossi in accordo alla SSPC-SP1 (pulizia con solventi).

Pulizia con sabbatura abrasiva

Sabbatura abrasiva al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Se si verifica ossidazione tra la sabbatura e l'applicazione dell'Interbond 1202UPC, la superficie dovrà essere sabbata nuovamente come da standard visivo specificato.

I difetti superficiali evidenziati dalla sabbatura dovranno essere spianati, riempiti o trattati con appropriate procedure.

Pulizia tramite macchina utensile (solo aree ridotte)

Per ritocchi e riparazioni su piccole aree, è idoneo utilizzo di utensile elettrico fino ad un grado a SSPC SP11. Si otterranno prestazioni ottimali con un profilo superficiale minimo di 50 micron (2 mil).

Acciaio inox austenitico

Assicurarsi che la superficie sia pulita, asciutta e priva di prodotti di corrosione del metallo prima dell'applicazione. Sabbatura abrasiva con abrasivo non metallico e privo di cloruri (ad es. Ossido di alluminio o granato) per ottenere un profilo di ancoraggio da 37,5 a 50 micron (da 1,5 a 2 mil).

Si otterranno prestazioni ottimali per l'acciaio operante a temperature elevate e condizioni cicliche quando si ottiene un profilo 50 micron (2 mil).

Superfici primerizzate

L'Interbond 1202UPC è idoneo per l'applicazione su acciai verniciati recentemente in officina con shop primers ai silicati di zinco.

Se lo shop primer si presenta ampiamente danneggiato o con eccessivi prodotti di corrosione dello zinco, dovrà essere valutata la possibilità di effettuare una leggera sabbatura (sweep blasting). Altri tipi di shop primer non sono raccomandati per la sovraverniciatura, quindi richiedono una completa rimozione del primer mediante sabbatura con abrasivi.

I cordoni di saldatura e le zone danneggiate devono essere sabbati al grado Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP6.

APPLICAZIONE

Miscelazione

Questo prodotto è fornito in due contenitori separati. Mescolare sempre un'unità completa nelle proporzioni fornite. A miscelazione avvenuta il prodotto deve essere applicato entro il tempo di durata della miscela (Pot Life) specificato.

- (1) Agitare la Base (Parte A) con un agitatore meccanico.
- (2) Unire completamente i due contenuti, quello dell'agente Catalizzatore (Parte B) con la Base (Parte A) e miscelarli con un agitatore meccanico.

Per ulteriori dettagli leggere le istruzioni di applicazione di Interbond 1202UPC.

Rapporto dell'impasto

28 parte(i) : 1 parte(i) in volume

Durata della miscela

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
8 ore	8 ore	8 ore	4 ore

Spruzzo airless

Consigliato

Ugelli adottabili 0,58-0,69 mm (23-27 thou)
Pressione di atomizzazione non inferiore a 141 kg/cm² (2005 p.s.i.)

Per garantire una facile applicazione, tutti i filtri devono essere rimossi dalla pompa e dalla pistola.

Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)

Consigliato Durante il rivestimento

Pistola DeVilbiss MBC o JGA
Cappuccio ad aria 704 o 765
Per erogatore per liquidi E

Spruzzo convenzionale (serbatoio a press.)

Consigliato Durante il rivestimento

Utilizzare appropriate apparecchiature

Pennello

Adatto-solo ritocco

Tipicamente è possibile ottenere 60 microns (2,4 mils)

Rullo

Adatto-solo ritocco

Tipicamente è possibile ottenere 60 microns (2,4 mils)

Diluente

International GTA007

La diluizione non è normalmente richiesta. Durante l'applicazione in condizioni estreme consultare il rappresentante locale per un consiglio. Non diluire più di quanto consentito dalle leggi ambientali.

Diluente di lavaggio

International GTA007

La scelta del detergente può essere soggetta alla legislazione locale. Si prega di consultare il proprio rappresentante locale per consigli specifici.

Interruzioni del lavoro

Non lasciare il materiale nei tubi, nella pistola o nel dispositivo di spruzzatura. Lavare approfonditamente tutti i dispositivi con International GTA007. Una volta mescolate le unità di vernice non devono essere più sigillate e si consiglia, dopo pause di lavoro prolungate, di ricominciare con nuove unità mescolate.

Pulizia delle apparecchiature

Pulire tutte le apparecchiature immediatamente dopo l'uso con l'International GTA007. È buona norma durante il corso della giornata lavorativa lavare periodicamente le apparecchiature per lo spruzzo. La frequenza della pulizia potrà dipendere da vari fattori come la quantità delle operazioni di spruzzatura, la temperatura e le interruzioni. Tutti i prodotti in eccedenza e i recipienti vuoti devono essere smaltiti in accordo alle legislazioni e/o regolamenti regionali.

Rivestimento universale per tubi

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Le procedure di lavorazione dettagliate di Interbond 1202UPC devono essere consultate prima dell'uso.

Interbond 1202UPC è conforme alla definizione di rivestimento a matrice multipolimerica inerte secondo la Standard Practice NACE SP0198 Tabella 2 raccomandazioni tipiche per l'uso su apparecchiature in acciaio al carbonio sotto isolamento termico.

Durante l'applicazione di Interbond 1202UPC in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

La temperatura della superficie deve essere di almeno 3°C (5°F) superiore al punto di rugiada (dew point).

Interbond 1202UPC reagisce con l'umidità atmosferica e come tale, quando si trova nella latta, deve rimanere sempre coperto. Se la latta viene lasciata aperta e non agitata per 30-60 minuti, si può formare una pelle. Questo dovrebbe essere rimosso prima di rimescolare e continuare l'applicazione.

Come molti prodotti contenenti pigmentazione di alluminio, Interbond 1202UPC può tendere a sviluppare un aspetto "lucido" in aree di minore impatto meccanico, ecc. Tuttavia, questo fenomeno è puramente estetico e non è dannoso per le prestazioni anticorrosive del prodotto.

Come per tutte le superfici rivestite, si raccomanda di prestare la dovuta attenzione durante lo stoccaggio e il trasporto per evitare danni meccanici dovuti a trascinamento e raschiatura.

A causa della natura flessibile del rivestimento e dello spessore totale consigliato del film secco di un minimo di 200 micron (8 mils), il test di adesione pull-off (secondo ISO 4624) non è considerato rilevante. L'adesione deve essere valutata utilizzando metodo cross-cut come specificato in ASTM D3359. Il valore accettabile nella pratica è $\geq 3A$.

Quando si utilizza in servizio ad alta T° su primer di zinco inorganico, i prodotti devono essere applicati in stretta conformità con le specifiche di spessore del film, poiché l'applicazione di spessori eccessivi può causare vesciche o perdita di adesione. Verificare che lo zinco inorganico sia completamente polimerizzato prima dell'applicazione del rivestimento ad alta temperatura seguendo le istruzioni di polimerizzazione fornite nella scheda tecnica del prodotto pertinente.

Quando si utilizza un primer al silicato di zinco, lo spessore consigliato del silicato di zinco è di 50 micron (2 mil) di spessore secco al fine di garantire la massima resistenza superficiale per eventuali cicli termici successivi ed evitare lo sfaldamento delle finiture. Lo spessore massimo del singolo strato successivo di Interbond 1202UPC deve essere 150 micron (6 mil), con uno spessore massimo del film secco totale del sistema di 300 micron (12 mil). È preferibile ricoprire il silicato di zinco prima che esso si disgreghi, ma se ciò non fosse possibile accertarsi almeno che la superficie in silicato di zinco sia pulita ed esente da prodotti della corrosione dello zinco.

Nota: i valori di VOC specificati vengono indicati solamente come dati di massima. Questi valori possono essere soggetti a variazioni collegate a diversi fattori come differenze cromatiche e normali tolleranze di produzione.

I diluenti reattivi a basso peso molecolare, che formano parte del film durante l'indurimento in condizioni ambientali normali, possono anche modificare i valori del VOC del prodotto, determinato secondo il metodo EPA 24.

COMPATIBILITÀ DEI CICLI

Interbond 1202UPC viene normalmente applicato direttamente sul metallo. Questo rivestimento specialistico è compatibile con un numero limitato di altri prodotti. I primer idonei sono i seguenti:

I primer idonei sono i seguenti:

Serie Interzinc 22

È possibile l'applicazione di una mano protettiva di Interbond 1202UPC allo scopo di identificazione.

La finitura idonea è la seguente:

Interthane 990
Intertherm 875

Per altri topcoat, consultare International Protective Coatings.

Rivestimento universale per tubi

INFORMAZIONI SUPPLEMENTARI

Ulteriori informazioni sugli standard aziendali, sui termini e sulle abbreviazioni usati in questa scheda tecnica possono essere trovate nei seguenti documenti disponibili in www.international-pc.com:

- Definizioni & Abbreviazioni
- Preparazione della superficie
- Applicazione della Pittura
- Resa Pratica & Teorica
- Interbond 1202UPC Linee Guida per l'Applicazione

Copie di queste sezioni informative sono disponibili su richiesta.

PRECAUZIONI PER L'USO DI QUESTO PRODOTTO

Questo prodotto è per uso professionale e deve essere applicato in accordo a questa scheda tecnica e tenendo conto della scheda di sicurezza e delle indicazioni presenti sul contenitore.

Tutti i lavori che richiedono l'applicazione e l'uso di questo prodotto devono essere eseguiti in conformità con le regolamentazioni e gli standard nazionali riguardanti salute, sicurezza e ambiente.

Durante la saldatura o il taglio con fiamma di un metallo rivestito con questo prodotto avviene emissione di polveri e fumi ed è quindi richiesto l'utilizzo di appropriate apparecchiature per la protezione del personale e un'adeguata ventilazione.

In caso di dubbi consultare la International Protective Coatings per ulteriori informazioni.

IMBALLO (CONFEZIONI)	Lattaggio	Parte A		Part B	
		Vol	Lattaggio	Vol	Lattaggio
	15 litri	14.48 litri	20 litri	0.52 litri	0.75 litri
	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

Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.

PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A	Part B
		15 litri	19.6 kg
	5 US gal	43.9 lb	1.7 lb
	1 US gal	8.7 lb	0.4 lb

STOCCAGGIO	Durata a magazzino
	12 mesi minimo a 25°C (77°F). Dopo di che è necessaria un'ispezione. Conservare il prodotto in luogo fresco, asciutto e lontano da fonti di calore.

Importante

Le informazioni contenute in questa scheda non sono da considerarsi esaustive; qualsiasi persona che utilizza il prodotto per scopi diversi da quello specificatamente consigliato sulla presente scheda senza una precisa conferma scritta da parte nostra per l'idoneità del prodotto per l'impiego richiesto lo fa a proprio rischio. Tutti i dati forniti o dichiarazioni effettuate relative al prodotto (se in questa scheda tecnica o altrove) sono corrette al meglio sulla base delle nostre conoscenze, ma non abbiamo alcun controllo sulla qualità o la condizione del substrato o i numerosi fattori che influenzano l'uso e l'applicazione del prodotto. Pertanto, salvo specifici accordi scritti a farlo, non accettiamo alcuna responsabilità per la prestazione del prodotto o per (soggetta ai limiti massimi consentiti dalla legge) qualunque perdita o danno derivante dall'uso del prodotto. Con la presente decliniamo qualsiasi garanzia o dichiarazione, espressa o implicita, per effetto di legge o in altro modo compresi, senza limitazione e qualsiasi garanzia implicita di commerciabilità o idoneità per uno scopo particolare. Tutti i prodotti forniti e consigli tecnici forniti sono soggetti alle nostre condizioni di vendita. Si consiglia di richiedere una copia di questo documento e di prenderne visione con attenzione. Le informazioni contenute in questa scheda possono essere aggiornate di volta in volta in base all'esperienza e alla nostra politica di continuo sviluppo. E' responsabilità dell'utilizzatore di verificare con il proprio rappresentante locale che questa scheda sia aggiornata prima di utilizzare il prodotto. Questa scheda tecnica è disponibile sul nostro sito www.international-marine.com o www.international-pc.com, e dovrebbe essere lo stesso di questo documento. In caso di eventuali discrepanze tra il presente documento e la versione della scheda tecnica che appare sul sito web, la versione dal sito Web avrà la precedenza.

Copyright © AkzoNobel, 07/09/2021.

Tutti i marchi citati in questa pubblicazione sono di proprietà o in licenza alle aziende del gruppo Akzo Nobel.

www.international-pc.com