

## Universal Pipe Coating

**POPIS PRODUKTU** Univerzální nátěr potrubí (UPC) pro použití ve vysokých teplotách, který splňuje výkonnostní kritéria standardu ISO12944-9 pro protikorozní ochranu v přímořských prostředích.

Interbond 1202UPC je dvoukomponentní, za běžných teplot schnoucí, anorganický kopolymer.

Splňuje definici nátěru s multi polymerní matricí dle standardu NACE SP0198

## DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Vhodný pro ochranu nadzemních potrubí a zařízení operující v teplotách od -196°C (-321°F) do +650°C (1202°F).

Interbond 1202UPC snižuje komplikovanost a celkové náklady na nátěry u nově budovaných projektů zjednodušením nátěrových specifikací pro procesní potrubí a zařízení.

Navržený jako dvouvrstvý, nebo jednovrstvý nátěr na uhlíkovou, nebo nerezovou ocel pro dlouhodobou antikorozi ochranu.

Vhodný pro použití jak na povrchy neizolované, tak i pod tepelnou izolaci a jako ochrana potrubí a zařízení operujících v kryogenních teplotách. Není vhodné pro umístění pod zem.

## PRAKTICKÉ INFORMACE PRO: INTERBOND 1202UPC

<b>Odstín</b>	Metalicky šedý
<b>Stupeň lesku</b>	Mat
<b>Objem sušiny</b>	56%
<b>Typická tloušťka nátěru</b>	100-200 mikronů (4-8 mils) suché tloušťky filmu ekvivalentní 185-370 mikronům (7,4-14,6 mils) mokrého filmu
<b>Teoretická vydatnost</b>	5,60 m <sup>2</sup> /litr při 100 mikronech d.f.t a za uvedeného objemového podílu sušiny 225 sq.ft/US gallon při 4 mils d.f.t za uvedeného objemového podílu sušiny
<b>Praktická vydatnost</b>	Počítejte s patřičným faktorem ztrát
<b>Aplikační metoda</b>	Vysokotlaké bezvzduchové stříkání, Vzduchové stříkání, Štětec, Konvenční stříkání, Váleček

### Doba schnutí

Teplota	Suchý na dotyk	Plně vyschlý	Přetíratelnost shodným nátěrem	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	90 minut(y)	6 hodin(y)	6 hodin(y)	14 dny(ů)
15°C (59°F)	60 minut(y)	6 hodin(y)	6 hodin(y)	14 dny(ů)
25°C (77°F)	30 minut(y)	3 hodin(y)	6 hodin(y)	14 dny(ů)
40°C (104°F)	15 minut(y)	3 hodin(y)	6 hodin(y)	14 dny(ů)

Tam kde dojde k překročení přetírání intervalů, důkladně vyčistěte povrch Interbond 1202UPC čistou vodou a poté lehce zdrsňte.

## REGULAČNÍ ÚDAJE

<b>Bod vzplanutí (Typicky)</b>	Část A 37°C (99°F); Část B 76°C (169°F); Smícháno 39°C (102°F)	
<b>Hustota</b>	1,25 kg/l (10,4 lb/gal)	
<b>Obsah těkavých organických látek (VOC)</b>	3.42 lb/gal (410 g/lit)	EPA Metoda 24
	311 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)

Další detaily viz. sekce Charakteristika produktu

## Protective Coatings

## Universal Pipe Coating

### PŘÍPRAVA POVRCHU

Všechny povrchy, které budou natírány, musí být čisté, suché a zbavené kontaminací. Před nanášením nátěru je vhodné a ošetřete dle ISO 8504:2000. Olej a mastnotu odstraňte rozpouštědlovým čištěním dle s SSPC-SP1.

#### Abrazivní tryskání

Abrazivně otryskejte na Sa2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC-SP10. Pokud se mezi tryskáním a aplikací Interbond 1202UPC vyskytne oxidace, je třeba povrch znovu otryskat na specifikovaný vizuální standard.

Vady povrchu odhalené při procesu tryskání vybruste, vyplňte nebo ošetřete vhodným způsobem.

#### Mechanické čištění (pouze malé plochy)

Pro malé opravné a touch-up plochy je vhodné mechanické čištění na SSPC SP11. Optimálního výkonu dosáhnete s minimálním povrchovým profilem 50 mikronů (2 mils).

#### Austenitická nerezová ocel

Před aplikací se ujistěte, že je povrch čistý, suchý a zbaven produktů metalické koroze. Otryskejte nemetalickým a bezchloridovým abrazivem (např. oxidem hlinitým, nebo granátem), dosáhněte kotvícího profilu 37.5 až 50 mikronů (1.5 až 2 mils).

Optimálního výkonu na oceli operující v podmínkách vysokých a cyklických teplot bude dosaženo na plochách s doporučeným povrchovým profilem 50 mikronů (2 mils).

#### Základované povrchy

Interbond 1202UPC je vhodný pro nátěr ocelových prvků čerstvě opatřených zinko-silikátovým dílenským základem.

Pokud zinkový shop primer vykazuje rozsáhlé, široce roztroušené prokorodování, či nadměrné množství zinkové koroze, bude nezbytné celou plochu ošetřit abrazivním ometením. Jiné typy dílenských základů nejsou pro překrytí vhodné a musí být zcela odstraněny abrazivním otryskáním.

Svary a poškozené plochy musí být abrazivně očištěny na Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), nebo SSPC SP6.

### APLIKACE

#### Míchání

Materiál je dodáván ve 2 složkách jako jedno balení: Vždy smíchejte kompletní balení v dodaných poměrech. Jednou smíchané balení musí být využito během specifikované doby zpracovatelnosti.

- (1) Mechanicky rozmíchejte Bázi (Složka A).
- (2) Spojte kompletní obsah Báze (Složka A) s Tužidlem (Složka B) a důkladně mechanicky promíchejte.

Více detailů viz. Aplikační manuál Interbond 1202UPC

#### Směsný poměr

28 část(i) : 1 část(i) objemově

#### Doba

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

#### zpracovatelnosti

8 hodin(y)    8 hodin(y)    8 hodin(y)    4 hodin(y)

#### Vysokotlaké bezvzduchové stříkání

Doporučeno

Rozsah trysek 0,58-0,69 mm (23-27 thou)  
Celkový výstupní tlak na trysce ne menší než 141 kg/cm<sup>2</sup>  
(2005 p.s.i.)

Aby byla aplikace bezproblémová, vyjměte z pumpy a stříkácí pistole všechny filtry.

#### Vzduchové stříkání (Tlaková nádoba)

Doporučeno když překrýváte vrchním nátěrem

Pistole    DeVilbiss MBC, nebo JGA  
Vzduchová hlava    704 nebo 765  
Tryska    E

#### Konvenční vzduchové stříkání

Doporučeno když překrýváte vrchním nátěrem

Použijte vhodné značkové vybavení

#### Štětec

Vhodný - Pouze pro touch-up

Typicky může být dosaženo 60 mikronů (2,4 mils)

#### Váleček

Vhodný - Pouze pro touch-up

Typicky může být dosaženo 60 mikronů (2,4 mils).

#### Ředidlo

International GTA007

Běžně se neředí. Pro instrukce během aplikace v extrémních podmínkách kontaktujte místního zástupce. Neředte více než povoluje místní legislativa.

#### Čistící prostředek

International GTA007

#### Přerušení práce

Nedovolte, aby materiál zůstal v hadicích, stříkácí pistoli nebo stříkáčím zařízeních. Propláchněte celý aparát ředidlem GTA007. Jednou rozmíchaný materiál dále neuskładňujte. Po delším přerušení práce začněte z čerstvě namíchanou nátěrovou hmotou.

#### Čištění

Ihned po použití ihned vyčistěte veškeré vybavení ředidlem International GTA007. Doporučujeme celý aparát v průběhu pracovního dne pravidelně proplachovat. Frekvence čištění závisí na množství aplikované nátěrové hmoty, teplotě a době, která uplynula od započatí práce včetně prostojů.

Veškerý přebytečný materiál a prázdné nádoby by měly být likvidovány v souladu s příslušnými regionálními předpisy a legislativou.

## Universal Pipe Coating

### CHARAKTERISTIKA PŘED POUŽITÍM PROSTUDUJTE Aplikační instrukce Interbond 1202UPC. PRODUKTU

Interbond 1202UPC odpovídá definici inertního multipolymerního pojiva dle typických doporučení NACE Standard Practice SP0198 Tabulka 2 pro použití na vybavení z uhlíkové oceli pod termální izolací.

Pokud aplikujete Interbond 1202UPC v uzavřených prostorech, zajistěte dostatečnou ventilaci.

Teplota povrchu musí být vždy minimálně 3°C (5°F) nad rosným bodem.

Interbond 1202UPC reaguje s atmosférickou vlhostí a jako takový by v plechovce měl být po celou dobu udržován zakryt. V opačném případě bude důsledkem zkožovatění nepoužitého materiálu a ztráta zpracovatelnosti.

Jak je běžné u mnoha produktů obsahujících pigmentaci plátkujícím hliníkem, může mít Interbond 1202UPC na plochách menšího poškození apod. sklony vytvářet "vyleštěný" vzhled. Nicméně, tento jev je čistě estetický a nemá negativní vliv na protikorozní výkon produktu.

Jako u všech natřených povrchů je doporučeno, aby s nimi bylo během skladování a transportu citlivě manipulováno a nebyly mechanicky poškozeny tažením, nebo sedřením.

Vzhledem k flexibilitě nátěru a celkové doporučené tloušťce min. 200 mikronů (8 mils), není zkouška odtrhem (dle ISO 4624) považována za relevantní. Přílnavost by měla být vyhodnocena mřížkovou zkouškou dle ASTM D3359. Akceptovatelnou, v praxi dosaženou hodnotou je  $\geq 3A$ .

Ve vysokoteplotním zatížení, při aplikaci na anorganický zinkový základní nátěr, je nutné držet se striktně specifikací mokré tloušťky nátěrového filmu. Aplikace příliš silné vrstvy může způsobit tvorbu puchýřů nebo ztrátu adheze. Přesvědčte se, že je anorganický zinkový základ před aplikací vysokoteplotního nátěru zcela vytvrzen (viz instrukce k vytvrzování v příslušném technickém listu produktu).

Pokud je použit zinko-silikátový základní nátěr, doporučuje se suchou tloušťku zinko-silikátového filmu držet na 50 mikronech, aby bylo dosaženo maximální povrchové pevnosti a tím, v případných následných teplotních cyklech, zamezeno odlupování vrchních nátěrů. Maximální tloušťka jednotlivých následných nátěrových vrstev Interbond 1202UPC by měla být 150 mikronů (6 mils). Suchá tloušťka celého nátěrového systému by neměla překročit 300 mikronů (12 mils). Je vhodnější zinksilikát přetřít dřívě, než zvětrá. Nicméně, když to není možné, měl by být povrch zinksilikátu čistý a zbaven produktů zinkové koroze.

Pozn: Hodnoty VOC jsou typické a jsou poskytnuty pouze jako vodítko. Mohou kolísat v závislosti na faktorech jako jsou např. barevné rozdíly, či běžné výrobní tolerance.

Hodnoty VOC udané podle EPA Metody 24 budou rovněž ovlivněné nízkomolekulárními reaktivními aditivami, které vytváří součást filmu za normálních podmínek vytvrzování.

---

### KOMPATIBILITA SYSTÉMŮ

Interbond 1202UPC se normálně aplikuje přímo na kov. Tento speciální nátěr je kompatibilní jen s velmi omezeným počtem produktů.

Vhodné základní nátěry jsou:

Interzinc 22 Series

Interbond 1202UPC je možno přetřít za účelem barevného rozlišení.

Vhodné vrchní nátěry jsou:

Interthane 990  
Intertherm 875

Pro další vhodné vrchní nátěry konzultujte s International Protective Coating.

**DALŠÍ INFORMACE** Další informace týkající se průmyslových standardů, termínů a zkratk uvedených v těchto technických údajových listech výrobku naleznete v následujících dokumentech dostupných na [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definice & Zkratky
- Příprava povrchu
- Aplikace nátěrů
- Teoretická & Praktická vydatnost
- Doporučený pracovní postup aplikace Interbond 1202UPC

Individuální kopie těchto informačních sekcí jsou dostupné na vyžádání.

### BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Tento produkt je určen pouze pro profesionální použití v průmyslových situacích a v souladu s radami uvedeným v tomto dokumentu, bezpečnostních údajových listech produktu (MSDS) a na obalech a neměl by být použit bez předchozího řádného prostudování bezpečnostních listů, které firma International Protective Coatings svým zákazníkům poskytla.

Veškeré práce týkající se aplikace a použití tohoto produktu by měly být prováděny v souladu s národními zdravotními, bezpečnostními a ekologickými standarty a předpisy.

Při svařování či řezání plamenem materiálu natřeného tímto produktem dochází k vylučování exhalátů a výparů, což si vyžadá používání vhodných prostředků osobní ochrany a adekvátní ventilaci.

V případě pochybností o vhodnosti použití tohoto produktu kontaktujte International Protective Coatings.

VELIKOST BALENÍ	Velikost balení	Část A		Část B	
		Objem	Velikost	Objem	Velikost
	15 litrů	14.48 litrů	20 litrů	0.52 litrů	0.75 litrů
	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 pinta gal

V případě dotazů ohledně dostupnosti jiných velikostí balení kontaktujte International Protective Coatings.

PŘEPRAVNÍ HMOTNOST (TYPICKY)	Velikost balení	Část A		Část B	
	15 litrů	19.6 kg		0.61 kg	
	5 US gal	43.9 lb		1.7 lb	
	1 US gal	8.7 lb		0.4 lb	

SKLADOVÁNÍ	Doba skladovatelnosti	Minimálně 12 měsíců při 25°C (77°F). Průběžně kontrolujte. Skladujte na suchém, tmavém místě, mimo dosah tepla a zdrojů vznícení.
------------	-----------------------	---

### Důležitá poznámka

Informace, které jsme poskytli v tomto údajovém listu nemají být plně vyčerpávající. Kdokoliv by tento produkt používal pro jiný účel, než je v tomto údajovém listu specificky doporučeno, aniž by od nás nejprve získal písemné potvrzení o jeho vhodnosti pro zamýšlený účel, činí tak na vlastní nebezpečí. Veškeré rady, či stanoviska poskytnuté k tomuto produktu (ať už v tomto údajovém listu, či jinak) jsou na základě našich nejlepších vědomostí správné, avšak nemáme kontrolu nad kvalitou, nebo podmínkami substrátu a nad mnoha dalšími faktory ovlivňujícími jeho použití a aplikaci. Proto, pokud se konkrétně písemně nezavážeme, neakceptujeme jakoukoliv hmotnou zodpovědnost za výkon tohoto produktu, či za jakékoliv škody nebo ztráty vyplývající z jeho použití (Podléhá maximálnímu rozsahu povolenému zákonem). Tímto odmítáme jakékoliv záruky či požadavky explicitně či implicitně vyjádřené, úkonem práva či jinak, včetně a bez omezení, jakékoliv implicitně vyjádřené záruky prodejnosti či vhodnosti pro konkrétní účely. Všechny dodané produkty a poskytnutá technická doporučení podléhají našim Podmínkám prodeje (Conditions of Sale). Doporučujeme, abyste si kopii tohoto dokumentu obstarali a pečlivě prostudovali. Informace obsažené v tomto údajovém listu podléhají průběžným modifikacím odrážející naše nově nabyté zkušenosti a politiku neustálého rozvoje. Je na zodpovědnosti konečného uživatele, aby před použitím tohoto produktu kontaktoval našeho místního zástupce a ověřil, zda jsou technické listy aktuální.

Tyto technické listy jsou dostupné na naší webové adrese [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) nebo [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) a měly by být s tímto dokumentem shodné. V případě, že jsou mezi tímto dokumentem a verzí technických údajových listů, která je uvedena na webových stránkách nesrovnalosti, je verze na webové adrese nadřazena.

Copyright © AkzoNobel, 21. 10. 2019.

Všechny ochranné známky v této publikaci jsou majetkem skupiny společností AkzoNobel, nebo jí byly licencovány.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)