

## Universal Pipe Coating

**POPIS PRODUKTU** Nátěr pro vysokoteplotní potrubí poskytující korozní ochranu dle standardu ISO 12944-9 při okolních teplotách, nabízí úspory v produktivitě v porovnání se zinksilikátovými, nebo epoxy fenolickými systémy.

Založen na alkylované amin epoxidové technologii, Interbond 2340UPC je další generací fenolických epoxidů pro vysokoteplotní aplikace.

## DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Vnější ochrana pro procesní potrubí, ventily a nádoby pracující mezi teplotami -196°C (-321°F) a 230°C (446°F).

Vhodné pro použití jak na nových konstrukcích tak při údržbě a opravách, na uhlíkové i nerezové oceli v izolovaných nebo neizolovaných podmínkách, stejně jako pro kryogenní provoz.

Vzhledem k vynikající toleranci vysoké suché tloušťky filmu Interbond 2340UPC významně snižuje riziko praskání vysoké vrstvy filmu ve srovnání s tradičními epoxidovými fenolickými povlaky.

Interbond 2340UPC eliminuje požadavky na teplotu a vlhkost spojené s anorganickými zinkovými povlaky, což vede k lepší kvalitě a produktivitě ve všech klimatických podmínkách.

Interbond 2340UPC má vynikající odolnost vůči "teplotním šokům", ke kterým dochází při rychlých teplotních cyklech.

## PRAKTICKÉ INFORMACE PRO: INTERBOND 2340UPC

<b>Odstín</b>	šedý, Růžová, Olivově Šedá, Hliníkový. Jiné odstíny jsou dostupné v závislosti na regionu; viz strana 3.
<b>Stupeň lesku</b>	Neaplikovatelné
<b>Objem sušiny</b>	60%
<b>Typická tloušťka nátěru</b>	100-200 mikronů (4-8 mils) suchého filmu ekvivalentní 167-333 mikronům (6,7-13,3 mils) mokrého filmu
<b>Teoretická vydatnost</b>	3 m <sup>2</sup> /litr při 200 mikronech d.f.t a za uvedeného objemového podílu sušiny 120 sq.ft/US gallon při 8 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, Štětec, Váleček
<b>Doba schnutí</b>	

Teplota	Suchý na dotyk	Plně vyschlý	Přetíratelnost shodným nátěrem	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	7 hodin(y)	10 hodin(y)	14 hodin(y)	14 dny(ů)
10°C (50°F)	5 hodin(y)	8 hodin(y)	10 hodin(y)	14 dny(ů)
20°C (68°F)	4 hodin(y)	6 hodin(y)	7 hodin(y)	14 dny(ů)
35°C (95°F)	2 hodin(y)	4 hodin(y)	4 hodin(y)	10 dny(ů)

## REGULAČNÍ ÚDAJE

<b>Bod vzplanutí (Typicky)</b>	Část A 28°C (82°F); Část B 26°C (79°F); Smícháno 28°C (82°F)		
<b>Hustota</b>	1,22 kg/l (10,2 lb/gal)		
<b>Obsah těkavých organických látek (VOC)</b>	3.25 lb/gal (390 g/l)	EPA Metoda 24	
	318 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)	
	333 g/l	Čínský národní standard GB23985	

Další detaily viz. sekce Charakteristika produktu

## Protective Coatings

## Universal Pipe Coating

### PŘÍPRAVA POVRCHU

Všechny povrchy, které mají být natírány, musí být čisté, suché a zbavené kontaminací. Před nanášením nátěru by veškeré plochy měly být předpřipraveny dle ISO 8504:2000. Olej a mastnotu odstraňte rozpouštědlovým čištěním dle s SSPC-SP1.

#### Nová konstrukce

Pro optimální výkon a ve fázi nové výstavby by měl být Interbond 2340UPC nanášen na otryskanou ocel, minimálně Sa2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC SP10. Doporučuje se ostrohraný povrchový profil 50-75 mikronů (2-3 mils). Aplikujte Interbond 2340UPC před tím, než se na povrchu objeví oxidace. Pokud dojde k oxidaci, měla by být celá zoxidovaná oblast znovu tryskána na specifikovaný standard. Povrchové defekty odhalené procesem abrazivního tryskání by měly být vybroušeny, vyplněny, nebo příslušným způsobem ošetřeny.

Pro malé plochy opravy a svary je vhodné čištění elektrickými nástroji na stupeň SSPC SP11. Optimální výkon bude dosažen při minimálním profilu povrchu 50 mikrometrů (2 mils).

#### Údržba a opravy

Pro plánovanou údržbu a opravy na místě za určitých provozních podmínek, může být produkt použit přímo na ocelový povrch připravený minimálně na St2 (ISO 8501-1:2007). Další informace najdete v aplikačních pokynech.

#### Austenitická nerezová ocel

Zajistěte, aby byl povrch před aplikací čistý, suchý a bez kovových produktů koroze. Abrazivní tryskání nekovovým abrazivem bez obsahu chloru (například oxidem hliníku nebo granátem), tak aby byl dosažen průměrný kotvící profil 35 mikrometrů (1,4 mil).

### APLIKACE

<b>Míchání</b>	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.			
<b>Směsný poměr</b>	3 část(i) : 1 část(i) objemově			
<b>Doba zpracovatelnosti</b>	-5°C (23°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	35°C (95°F)
	6 hodin(y)	4,5 hodin(y)	3 hodin(y)	1 hodina
<b>Vysokotlaké bezvzduchové stříkání</b>	Doporučeno	Rozsah trysek 0,48-0,6 mm (19-24 thou) Celkový výstupní tlak na trysce ne menší než 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)		
<b>Vzduchové stříkání (Tlaková nádoba)</b>	Vhodné	Použijte vhodné vybavení. Použijte 10% obj. doporučeného ředidla.		
<b>Konvenční vzduchové stříkání</b>	Nevhodné			
<b>Štětce</b>	Vhodné - pouze malé plochy	Typicky je možno dosáhnout 50-75 mikronů (2,0-3,0 mils)		
<b>Váleček</b>	Vhodné - pouze malé plochy	Typicky je možno dosáhnout 50-75 mikronů (2,0-3,0 mils)		
<b>Ředidlo</b>	International GTA220.	Obvykle se nevyžaduje, s výjimkou aplikace vzduchovým stříkáním.		
<b>Čistící prostředek</b>	International GTA822 nebo International GTA220	Výběr čističe může podléhat místní legislativě. Konkrétní rady vám poskytne místní zástupce.		
<b>Přerušeni práce</b>	Nedovolte, aby materiál zůstal v hadicích, stříkací pistoli, nebo stříkacím zařízeních. Důkladně propláchněte celý aparát ředidlem GTA220. Jednou smíchaný materiál již neuskładňujte. Po delším přerušeni práce začněte z čerstvě namíchanou nátěrovou hmotou.			
<b>Čištění</b>	Ihned po použití ihned vyčistěte veškeré vybavení ředidlem International GTA822. Doporučujeme celý aparát v průběhu pracovního dne pravidelně proplachovat. Frekvence čištění závisí na množství aplikované nátěrové hmoty, teplotě a době, která uplynula od započati 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 PRODUKTU** Tento produkt smí být ředěn pouze ředidly International. Jiná ředidla, zejména ta, která obsahují ketony, mohou výrazně zbrzdit vytvrzovací mechanismus nátěru.

Aplikujte bezvzduchovým stříkáním. Aplikace jinými metodami, např. štětcem, válečkem, může vyžadovat více než jednu vrstvu a měla by být použita pouze pro malé plochy, nebo pro opravné práce.

Pokud nanášíte Interbond 2340UPC štětcem nebo válečkem, bude pravděpodobně nutné pro dosažení specifikované tloušťky celého systému aplikovat několik vrstev.

Teplota povrchu oceli by měla být minimálně 3°C nad rosným bodem.

Pro ověření celkové průměrné aplikované tloušťky systému, poté co poslední nátěr zcela vytvrdne, změřte tloušťku suchého filmu pomocí vhodného nedestruktivního magnetického přístroje. Nátěrový systém nesmí vykazovat kráterky (pinholes) či jiná nezakrytá místa (holidays). Vytvrzený nátěr by měl být v podstatě bez potechenin, závoju, kapek, inkluzí a jiných defektů. Veškeré nedostatky a defekty opravte.

Interbond 2340UPC, stejně jako všechny epoxidové nátěrové hmoty, při expozici venkovnímu prostředí žloutne a křídovatí. Za vyšších teplot bude Interbond 2340UPC rovněž vykazovat změny odstínu. Nicméně, za předpokladu, že nejsou překročeny teplotní limity, tyto fenomény nemají negativní vliv na antikorozi účinek nátěru.

Interbond 2340UPC je vhodný pro ochranu izolovaných ocelových konstrukcí, u kterých se předpokládají cykly mez vlhkými a suchými podmínkami a které operují v kontinuálním teplotním zatížení mezi -196°C (-321°F) a 205°C (401°F), s občasnými výkyvy až do 230°C (446°F). V některých oblastech a pro provozní teploty od běžných teplot okolního prostředí do 175°C (přerušovaně 230°C [446°F]) je k dispozici omezený rozsah jiných odstínů; pro další informace kontaktujte AkzoNobel.

Pokud aplikujete Interbond 2340UPC v uzavřených prostorách, zajistěte dostatečnou ventilaci.

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 aditivy, které vytváří součást filmu za normálních podmínek vytvrzování.

---

## KOMPATIBILITA SYSTÉMŮ

Interbond 2340UPC se běžně aplikuje přímo na kovový podklad a je kompatibilní s řadou vrchních nátěrů.

Vhodné vrchní nátěry jsou:

Interthane 870  
Interthane 990  
Intertherm 875

Pro kompatibilitu s vrchními nátěry a přetírací intervaly prosím kontaktujte International Paint.

Maximální teplotní odolnost nátěrového systému může být limitována použitým vrchní nátěrem.

**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):

Doporučený pracovní postup aplikace Interbond 2340UPC

- Definice & Zkratky
- Příprava povrchu
- Aplikace nátěrů
- Teoretická & Praktická vydatnost

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
	20 litrů	15 litrů	20 litrů	5 litrů	5 litrů
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

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

PŘEPRAVNÍ HMOTNOST (TYPICKY)	Velikost balení	Část A		Část B	
		Objem	Velikost	Objem	Velikost
	20 litrů	21.1 kg		5.2 kg	
	5 US gal	36.9 lb		8.7 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 nadřazená.

Copyright © AkzoNobel, 3. 2. 2022.

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

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