

Revêtement pour tuyauteries universelles

DESCRIPTION

Un revêtement pour tuyauteries en condition de hautes températures offrant une résistance à la corrosion conformément à la norme ISO 12944-9 à des températures ambiantes permettant d'économiser de la productivité par rapport au silicate de zinc inorganique et aux systèmes traditionnels à base d'époxy.

Basé sur la technologie époxy d'amine alkylé, Interbond 2340UPC est un revêtement phénolique époxy de nouvelle génération pour des applications à haute température.

USAGE PRÉVU

Protection pour l'extérieur des tuyaux de procédé, les vannes et les récipients utilisés à des températures variant de -196°C (-321°F) à 230°C (446°F).

Convient à l'utilisation dans les nouvelles constructions, l'entretien et la réparation, sur le carbone ainsi que l'acier inoxydable dans des conditions isolées ou non isolées, en plus du service cryogénique.

En raison de sa tolérance supérieure à la DFT élevé Interbond 2340UPC réduit considérablement le risque de fissuration de films épais par rapport aux revêtements d'époxy phénoliques traditionnels.

Interbond 2340UPC élimine les exigences de température et d'humidité associées aux revêtements de zinc inorganiques, ce qui améliore la qualité et la productivité dans tous les climats.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERBOND 2340UPC

| | |
|---|--|
| Couleur | Gris, Rose, Gris Olive, Aluminium. Autres couleurs disponible selon la region ; voir page 3 |
| Lustre | Sans objet |
| % de matières solides par volume | 60% |
| Épaisseur de feuil recommandée | 4-8 mils (100-200 microns) secs équivalent à 6,7-13,3 mils (167-333 microns) humides |
| Rendement théorique | 120 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 8 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 3 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 200 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné |
| Rendement pratique | Tenir compte des coefficients de perte appropriés |
| Méthode d'application | Pistolet sans air, Pinceau, Rouleau |
| Temps de séchage | |

| Température du substrat | Sec au toucher | Sec à coeur | Délai de recouvrement avec lui-même | |
|-------------------------|----------------|-------------|-------------------------------------|----------|
| | | | Minimum | Maximum |
| 23°F (-5°C) | 7 heures | 10 heures | 14 heures | 14 jours |
| 50°F (10°C) | 5 heures | 8 heures | 10 heures | 14 jours |
| 68°F (20°C) | 4 heures | 6 heures | 7 heures | 14 jours |
| 95°F (35°C) | 2 heures | 4 heures | 4 heures | 10 jours |

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

| | | |
|-------------------------|---|----------------------|
| Point éclair | Partie A 82°F (28°C); Partie B 79°F (26°C); Mélangé 82°F (28°C) | |
| Poids du produit | 10,2 lb/gal (1,22 kg/l) | |
| COV | 3.25 lb/gal (390 g/l) | USA - EPA Méthode 24 |

Protective Coatings

Interbond® 2340UPC



**Revêtement pour tuyauteries
universelles**

318 g/kg

Directive Européenne concernant l'émission
des solvants

333 g/l

(Council Directive 1999/13/EC)
Norme Nationale Chinoise GB23985

Voir section Caractéristiques du Produit

Revêtement pour tuyauteries universelles

PRÉPARATION DES SURFACES

Toutes les surfaces doivent être nettoyées, sèches et exemptes de toute contamination. Avant application de la peinture, toutes les surfaces doivent être évaluées et traitées selon la norme ISO 8504:2000. Éliminez l'huile ou la graisse selon la norme SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

Nouvelle Construction

Pour une performance optimale et dans la phase de nouvelle construction, Interbond 2340UPC doit être appliqué sur l'acier nettoyé par décapage au jet, à un minimum de Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP10. Un profil de surface angulaire bien découpé de 2-3 mils (50-75 microns) est recommandé. Appliquer Interbond 2340UPC avant l'oxydation. Si l'oxydation se produit, toute la zone à l'état d'oxydation doit être sablé de nouveau selon la norme spécifiée. Les imperfections de surface révélées par le décapage doivent être meulées, bouchées ou traitées de façon appropriée.

Le nettoyage avec un outil électrique conforme aux standards SSPC SP11 est recommandé pour les zones de réparations plus petites et les cordons de soudure. Une performance optimale sera obtenue avec un profil de surface minimum de 50 microns (2 mils).

Maintenance & réparation

Pour l'entretien et la réparation planifiés au chantier, dans certaines conditions de service, Interbond 2340UPC peut être appliqué sur des substrats en acier nu préparés à un minimum de St2 (ISO 8501-1:2007). Voir les instructions sur l'application pour de plus amples renseignements.

Acier austénitique

Avant l'application, s'assurer que la surface est propre, sèche et est exempt de tous produits, de corrosion de métal. Sabler au jet avec un abrasif non-métallique et exempt de chlore. (e.g. oxide d'aluminium ou grenat) afin d'obtenir un profil moyen de 35 microns (1.4 mils).

APPLICATION

| | | | | |
|--|--|---|-------------|-------------|
| Mélange | L'enduit est fourni dans deux récipients. Toujours mélanger l'ensemble au complet dans les proportions indiquées. Une fois que l'enduit est mélangé, il faut s'en servir avant que la durée de vie du mélange ne se soit écoulée. | | | |
| | (1) Agitez la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur électrique. | | | |
| | (2) Combinez les contenus du durcisseur (Partie B) avec la base (Partie A) puis mélangez soigneusement avec l'agitateur. | | | |
| Rapport de mélange | 3 partie(s) : 1 partie(s) par volume | | | |
| Durée de vie du mélange | 23°F (-5°C) | 50°F (10°C) | 68°F (20°C) | 95°F (35°C) |
| | 6 heures | 4,5 heures | 3 heures | 1 heure |
| Pistolet sans air | Recommandé | Embout (tip) 19-24 millièmes (0,48-0,6 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 3000 p.s.i. (211 kg/cm²) | | |
| Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression) | Non recommandé | | | |
| Pinceau | Possible - Petites surfaces uniquement | Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns) | | |
| Rouleau | Possible - Petites surfaces uniquement | Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns) | | |
| Diluant | International GTA220 | Normalement, n'est pas nécessaire | | |
| Produit de nettoyage | International GTA822 ou International GTA220 | Le choix du produit nettoyant peut dépendre de la législation locale. Veuillez consulter votre représentant | | |
| Arrêts de travail | Ne pas laisser la peinture dans les tuyaux, le pistolet ou l'appareil de pulvérisation. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA220. Dès que les composants de peinture ont été mélangés, il ne faut pas refermer les contenants hermétiquement et il est conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées. | | | |
| Nettoyage | Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant | | | |

Revêtement pour tuyauteries universelles

International GTA822. De bonnes pratiques de travail consistent à rincer périodiquement l'équipement de pulvérisation au cours de la journée de travail. La fréquence de nettoyage dépendra de la quantité pulvérisée, de la température et du temps écoulé, y compris tous les délais.

Tout excédent de produit et contenants vides doit être éliminé conformément aux réglementations/lois régionales appropriées.