

## Universal Pipe Coating

**POPIS PRODUKTU** Nátěr pro vysokoteplotní potrubí poskytující korozní ochranu dle standardu ISO 20340 při okolních teplotách, nabízí úspory v produktivitě v porovnání se zinksilikátovými, nebo epoxy fenolickými systémy.

Interbond 2340UPC je založen na alkylované amin epoxidové technologii umožňující rychlé vytvrzování a aplikaci na dílně, nebo stavbě.

## DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Vnější ochrana procesních potrubí a OEM pracujících při teplotách -196°C (-321°F) a 205°C (401°F), v prostředí C5M.

Vhodné pro použití na nových konstrukcích z uhlíkové, nebo nerezové oceli, jak izolovaných, tak neizolovaných, včetně kryogenického provozu.

Vzhledem k vynikající toleranci vůči vysokým DFT, použití Interbond 2340UPC pro potrubí a OEM aplikace významně snižuje nebezpečí praskání silné tloušťky filmu v porovnání s epoxy fenolickými nátěry.

Interbond 2340UPC eliminuje požadavky na teplotu a vlhkost spojované s anorganickými zinkovými povlaky, to má za následek vyšší kvalitu a produktivitu ve všech klimatických podmínkách.

Specifikováním Interbond 2340UPC pro použití mezi -196°C (-321°F) a 205°C (401°F) a Interbond 1202UPC od 205°C (401°F) do 650°C (1202°F) mohou být všechna procesní potrubí a OEM ochráněny pouze se dvěma produkty, což snižuje náklady a složitost aplikace.

## PRAKTICKÉ INFORMACE PRO: INTERBOND 2340UPC

<b>Odstín</b>	Šedá, Růžová, Olivově Šedá
<b>Stupeň lesku</b>	Pololesk
<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>	

Přetíratelnost shodným nátěrem

Teplota	Suchý na dotyk	Plně vyschlý	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

**Bod vzplanutí (Typicky)** Část A 28°C (82°F); Část B 26°C (79°F); Smíchano 28°C (82°F)

**Hustota** 1,22 kg/l (10,2 lb/gal)

**Obsah těkavých organických látek (VOC)** 3.25 lb/gal (390 g/lit) EPA Metoda 24

Další detaily viz. sekce Charakteristika produktu

## 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.

#### Abrazivní tryskání

Je nezbytné, aby tento produkt byl aplikován na povrch připravený abrazivním tryskáním na Sa2½ (ISO 8501-1:2007) nebo SSPC-SP10. Je doporučen ostrohraný povrchový profil 50-75 mikronů (2-3 mils).

Interbond 2340UPC by měl být aplikován před započítím oxidace oceli. Pokud se mezi tryskáním a aplikací vyskytne oxidace, je třeba povrch znovu otryskat na specifikovaný vizuální standart.

Povrchové defekty, které se projevily během procesu tryskání, je vhodné vybrousit a patřičným způsobem ošetřit.

#### Mechanické čištění (pouze malé plochy)

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).

#### 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) 6 hodin(y)	10°C (50°F) 4,5 hodin(y)	20°C (68°F) 3 hodin(y)	35°C (95°F) 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>	Nedoporučeno			
<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.	Běžně není požadováno		
<b>Čistící prostředek</b>	International GTA822 nebo International GTA220			
<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 pouze bezvzduchovým stříkáním. Aplikace jinými metodami, např. štětec či váleček, může vyžadovat více než jeden nátěr. Tyto metody by měly být použity jen pro malé plochy nebo touch-up.

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 ptečenin, 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 izolované oceli, která se může cyklicky pracovat v mokrých a suchých podmínkách a operuje při nepřetržitých provozních teplotách v rozmezí -196°C (-321°F) až 205°C (401°F).

Pokud aplikujete Interbond 2340UPC v uzavřených prostorech, 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.

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

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

## Universal Pipe 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

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 vyžaduje 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
V případě dotazů ohledně dostupnosti jiných velikostí balení kontaktujte International Protective Coatings.					
PŘEPRAVNÍ HMOTNOST	Velikost balení	Část A		Část B	
	20 litrů	21.1 kg		5.2 kg	
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 nové 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, 10. 4. 2017.

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

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