

Revestimiento Universal para Tuberías

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Un Revestimiento Universal para Tuberías de alta temperatura (UPC, por su sigla en inglés) que cumple con los criterios de rendimiento de la norma ISO12944-9 para la protección contra la corrosión en entornos de alta mar.

Interbond 1202UPC es un copolímero inorgánico de dos componentes, de curado ambiental.

Cumple con la definición de revestimiento de matriz multipolimérica inerte según la norma NACE SP0198.

USOS

Apropiado para proteger tubería aérea y accesorios en plantas de proceso en nueva construcción operando a temperaturas entre -196° C (-321° F) y 650° C (1202° F).

Especificación simple para protección contra la corrosión de gran cantidad de tuberías y accesorios de proceso (p. e. válvulas, instrumentación y otros Equipos asociados de Fabricantes Originales OEM's)

Interbond UPC 1202 reduce la complejidad de la pintura y los costos generales de pintado en proyectos de nueva construcción.

Adecuado para su uso sobre superficies sin aislamiento o bajo aislamiento térmico y para la protección de tuberías y equipos criogénicos. No es apto para tuberías enterradas.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERBOND 1202UPC

Color	Metálico Gris
Apariencia	Mate
Sólidos en volumen	56%
Espesor recomendado	100-200 micras (4-8 mils) en seco, equivalente a 179-357 micras (7.2-14.3 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	5.60 m ² /litro a un EPS (espesor de película seca) de 100 micras y sólidos en volumen establecidos 225 ft ² /US galón a un EPS de 4 mils y sólidos en volumen establecidos
Rendimiento práctico	Considere los factores de pérdida apropiados
Método de aplicación	Aspersión sin aire, Pistola de aspersión Convencional, Brocha, Aspersión convencional, Rodillo
Tiempo de secado	

Temperatura	Secado al tacto	Secado duro	Tiempo entre capas con sí mismo	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	90 minutos	6 horas	6 horas	14 días
15°C (59°F)	60 minutos	6 horas	6 horas	14 días
25°C (77°F)	30 minutos	3 horas	6 horas	14 días
40°C (104°F)	15 minutos	3 horas	6 horas	14 días

Donde los intervalos máximos de repintado son excedidos, limpiar la superficie del Interbond 1202UPC a fondo con agua limpia y fresca, después lijar ligeramente.

DATOS REGULATORIOS

Punto de inflamación (típico)	Parte A 37°C (99°F); Parte B 76°C (169°F); Mezcla 39°C (102°F)
Peso Específico	1.25 kg/l (10.4 lb/gal)

Protective Coatings

Interbond® 1202UPC



Revestimiento Universal para Tuberías

VOC	3.42 lb/gal (410 g/lit)	Método 24 de la EPA
	311 g/kg	Directiva de Emisión de Solventes de la UE (Directiva del Consejo 1999/13/EC)
	405 g/lit	Nacional China norma GB23985

Para mayores detalles, ver la sección características del producto

Revestimiento Universal para Tuberías

PREPARACION DE SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y libres de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura, deben evaluarse todas las superficies y tratarse de acuerdo con la norma ISO 8504:2000. El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento SSPC-SP1 de limpieza con disolvente.

Limpieza con chorro abrasivo

Limpiar con chorro abrasivo conforme a la norma SSPC-SP10 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si se produce oxidación entre la limpieza con chorro abrasivo y la aplicación del Interbond 1202UPC, deberá limpiarse nuevamente la superficie con chorro abrasivo conforme al estándar y norma visual especificada.

Los defectos de superficie puestos de manifiesto por el proceso de limpieza, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

Limpieza Mecánica (solo pequeñas areas)

Para áreas pequeñas de retoque y reparación, es adecuada la limpieza mecánica según SSPC SP11. Un desempeño óptimo se puede lograr con un perfil de anclaje de 50 micras (2 mils) mínimo.

Acero inoxidable Austenítico

Asegurar que la superficie esté limpia, seca y libre de productos de corrosión del metal antes de la aplicación. Limpiar a chorro con abrasivos No metálicos y libres de cloruros (p. e. óxido de aluminio o Garnet) hasta obtener un perfil de anclaje de 37,5 a 50 micras (1,5 a 2 milésimas de pulgada).

Un desempeño óptimo se alcanza en acero operando en condiciones de alta temperatura y temperatura cíclica donde el perfil de anclaje preferido de 50 micras (2 mils) es obtenido.

Superficies con Primarios

Interbond 1202UPC es adecuado para aplicación a estructuras de acero recién recubiertas con primarios de taller a base de silicato de zinc. Si el primario de taller a base de zinc muestra un desgaste extenso o muy disperso, o productos de corrosión de zinc excesivos, será necesario realizar un barrido general de abrasivo. Otros tipos de primarios de taller no son adecuados para el recubrimiento y requerirán una eliminación completa mediante limpieza por chorro de abrasivo. Las juntas de soldadura y las áreas dañadas deben limpiarse por chorro de abrasivo conforme a SSPC-SP6 ó Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en dos recipientes como una unidad. Mezclar siempre una unidad completa en las proporciones suministradas. Una vez mezclada la unidad, deberá utilizarse dentro del tiempo de vida útil especificado.			
	(1) Agitar la base (Parte A) con un mezclador mecánico. (2) Combinar todo el contenido del Agente de cura (Parte B) con la base (Parte A) y mezclar completamente con un mezclador mecánico.			
	Consulte las Directrices de aplicación del Interbond 1202UPC para más detalles.			
Relación de mezcla	28 parte(s) : 1 parte(s) en volumen			
Vida útil (mezcla)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 horas	8 horas	8 horas	4 horas
Aspersión sin aire	Recomendado	Tamaño de boquilla 0.58-0.69 mm (23-27 milésimas) Presión total del fluido en la boquilla pulverizadora no inferior a 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.) Para facilitar la aplicación, deben retirarse todos los filtros de la bomba y la pistola.		
Aspersión convencional	Recomendado cuando es recubierto	Pistola Tobera de aire Boquilla de fluido	DeVilbiss MBC o JGA 704 or 765 E	
Pistola de aspersión Convencional	Recomendado cuando es recubierto	Usar el equipo adecuado.		
Brocha	Apropiado - Solo para Retoques	Típicamente, se pueden obtener 60 micras (2.4 mils)		
Rodillo	Apropiado - Solo para Retoques	Típicamente, se pueden obtener 60 micras (2.4 mils)		
Disolvente	International GTA007	Normalmente no se requiere adelgazamiento. Consulte al representante local para obtener asesoramiento durante la aplicación en condiciones extremas. No adelgace más de lo permitido por la legislación ambiental local.		
Limpiador	International GTA007	La elección del agente de limpieza debe estar sujeta a la legislación local. Consulte a su representante local para obtener		
Paros de trabajo	No se deberán dejar residuos en superficies en ninguna pistola o equipo de aplicación. Limpie a fondo todo el equipo con flujo constante de International GTA007. Una vez que hayan sido mezcladas las unidades de pintura, no deberán ser reselladas y se recomienda que después de prolongadas pausas de trabajo, se comience con unidades nuevas recién mezcladas			

Revestimiento Universal para Tuberías

Limpieza

Limpiar todo el equipo inmediatamente después de utilizar con International GTA007. Se recomienda lavar periódicamente el equipo de aplicación durante la jornada de trabajo. La frecuencia de la limpieza dependerá de la cantidad de producto aplicado, la temperatura y el tiempo transcurrido, incluyendo los retrasos. Disponer del material sobrante y los recipientes vacíos de acuerdo con el reglamento/legislación regional apropiado.