

## Üniversal Boru Kaplaması

### ÜRÜN TANIMI

Yüksek sıcaklığa uygun boru kaplaması olarak, ISO 12944-9 standardı doğrultusunda ortam sıcaklıklarında korozyon koruması sağlarken, inorganik çinko silikat ve geleneksel fenolik epoksi esaslı sistemlere kıyasla daha yüksek verimlilik kazandırmaktadır.

Alkilleştirilmiş amin epoksi teknolojisine dayalı Interbond 2340UPC, yüksek sıcaklık uygulamaları için yeni nesil fenolik epoksi kaplamadır.

### KULLANIM AMACI

-196°C (-321°F) ve 230°C (446°F) sıcaklıkları arasında çalışan proses boruları, vanalar ve tanklar için dış yüzey koruması sağlar.

Hem yeni inşaatta hem de bakım & onarım işlerinde, yalıtımlı ve yalıtımsız olarak bulunan karbon çelik ve paslanmaz çelik yüzeylerde kullanıma uygun olduğu gibi kriyojenik servislerde de kullanıma uygundur.

Yüksek kuru film kalınlık toleransı sayesinde; Interbond 2340UPC, geleneksel epoksi fenolik kaplamalara kıyasla kalın film çatlağı riskini önemli ölçüde azaltır.

Interbond 2340UPC, inorganik çinko kaplamaların sıcaklık ve nem gereksinimlerini ortadan kaldırarak tüm iklimlerde daha iyi bir kalite ve üretkenlik sağlar.

Interbond 2340UPC, hızlı sıcaklık değişimleri esnasında oluşabilecek “termal şoka” karşı mükemmel direnç gösterir.

### INTERBOND 2340UPC İÇİN PRATİK BİLGİLER

<b>Renk</b>	Gri, Pembe, Zeytin Grisi, Alüminyum. Ülke bazında renk seçenekleri mevcuttur. 3. sayfaya bakınız.
<b>Parlaklık</b>	Uygulanamaz
<b>Katı Madde Oranı</b>	60%
<b>Tipik Kalınlık</b>	100-200 mikron (4-8 mils) kuru film kalınlığı eşdeğeri 167-333 mikron (6,7-13,3 mils) yaş film kalınlığı
<b>Teorik Kaplama</b>	200 mikron kuru film kalınlığı ve belirtilen katı madde oranına göre teorik kaplama 3 m <sup>2</sup> /litre 8 mil kuru film kalınlığı ve belirtilen katı madde oranına göre teorik kaplama 120 sq.ft/US gallon
<b>Pratik Kaplama</b>	Uygulamada kayıp oranlarını hesaba katınız
<b>Uygulama Metodu</b>	Havasız tabanca, Fırça, Rulo
<b>Kuruma Süreleri</b>	

Sıcaklık	Dokunma Kuruması	Sert Kuruma	Kendisi ile kat atma aralığı	
			Minimum	Maksimum
-5°C (23°F)	7 Saat	10 Saat	14 Saat	14 Gün
10°C (50°F)	5 Saat	8 Saat	10 Saat	14 Gün
20°C (68°F)	4 Saat	6 Saat	7 Saat	14 Gün
35°C (95°F)	2 Saat	4 Saat	4 Saat	10 Gün

### MEVZUATA İLİŞKİN BİLGİLER

<b>Parlama noktası (Tipik olarak)</b>	A Komponenti 28°C (82°F); B Komponenti 26°C (79°F); Karışım 28°C (82°F)	
<b>Ürün Ağırlığı</b>	1,22 kg/l (10,2 lb/gal)	
<b>VOC (Uçucu Organik Bileşenler)</b>	3.25 lb/gal (390 g/l)	EPA Method 24
	318 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)
	333 g/l	Çin Ulusal Standartı GB23985

Daha detaylı bilgi için Ürün Özelliklerine bakınız.

## Protective Coatings

## Üniversal Boru Kaplaması

### YÜZEY HAZIRLIĞI

Kaplanacak olan tüm yüzeyler temiz, kuru, ve kontaminasyonlardan arındırılmış olmalıdır. Boya uygulamasından önce, tüm yüzeyler ISO 8504:2000'e uygun olarak değerlendirilmeli ve hazırlanmalıdır.. Yüzeydeki yağ ve gres SSPC-SP1Solvent Temizliği'ne uygun olarak solvent ile temizlenmelidir.

### Yeni İnşaat

Yeni inşaat aşamasında ve optimum performans için; Interbond 2340UPC, minimum Sa2½ (ISO 8501-1:2007) veya SSPC SP10 kalitesinde aşındırıcı raspalama ile hazırlanmış çelik yüzeylere uygulanmalıdır. 50-75 mikron (2-3 mil) kalınlığında keskin dik açılı bir yüzeye uygulanması tavsiye edilir. Interbond 2340UPC, oksitlenme oluşmadan uygulanmalıdır. Oksidasyonun meydana gelmesi durumunda, oksitlenmiş alanın tamamı belirtilen standarta uygun olarak tekrar raspanmalıdır. Aşındırıcı raspa işlemi sonucunda ortaya çıkan yüzey kusurları düzleştirilmeli, doldurulmalı veya uygun işleme tabi tutulmalıdır.

Küçük rötuş ve tamir bölgeleri için, Motorlu Aleti ile SSPC SP11 seviyesinde yüzey hazırlığı uygundur. En iyi performans, minimum 50 mikronluk (2 mil) bir yüzey profili ile elde edilecektir.

### Bakım & Onarım

Bazı servis koşullarında ve yerinde planlanmış bakım onarım işlerinde; Interbond 2340UPC, minimum St2 (ISO 8501-1:2007) kalitesinde hazırlanmış çıplak çelik yüzeylere uygulanabilir.

### Ostenitik Paslanmaz Çelik

Uygulamadan önce, yüzeyin temiz, kuru ve tüm korozif etkenlerden arındırılmış olduğundan emin olunuz. Ortalama 35 mikron yüzey profili elde etmek için metal olmayan ve klorür içermeyen aşındırıcı (örnek olarak alüminyum oksit veya garnet) ile raspa yapılmalıdır.

## UYGULAMA

<b>Karışım</b>	Malzeme, iki ayrı ambalajdan oluşacak şekilde bir ünite halinde tedarik edilmektedir. Boyaları daima verilen oranlarda karıştırınız. Komponentler karıştırıldıktan sonra, belirtilen karışım ömrü içerisinde kullanılmalıdır. (1) Bazı (Part A) elektrikli bir karıştırıcı ile karıştırınız. (2) Sertleştiricinin (Part B) tamamını Bazın (Part A) üzerine ilave edip elektrikli karıştırıcı ile karıştırınız.			
<b>Karışım Oranı</b>	3 Birim : 1 Birim Hacmen			
<b>Karışım Ömrü</b>	-5°C (23°F) 6 Saat	10°C (50°F) 4,5 Saat	20°C (68°F) 3 Saat	35°C (95°F) 1 Saat
<b>Havasız tabanca</b>	Tavsiye edilen	Meme çapı 0,48-0,6 mm (19-24 thou) Meme ucundaki sıvı basıncı 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)'den az olmamalıdır.		
<b>Havalı Tabanca (Basıncılı Kap ile)</b>	Uygun	Uygun, tescilli ekipman kullanınız.. Önerilen tinerden hacimce %10 oranında kullanınız.		
<b>Havalı Tabanca (Konvansiyonel)</b>	Uygun değil			
<b>Fırça</b>	Sadece küçük alanlar için kullanıma uygundur.	Tipik olarak 50-75 mikron (2,0-3,0 mil) elde edilebilir.		
<b>Rulo</b>	Sadece küçük alanlar için kullanıma uygundur.	Tipik olarak 50-75 mikron (2,0-3,0 mil) elde edilebilir.		
<b>Tiner</b>	International GTA220.	Havalı sprey uygulaması dışında normalde gerekli değildir.		
<b>Temizleme</b>	International GTA822 veya International GTA220	Temizleyici seçimi yerel mevzuata tabi olabilir. Özel tavsiyeler için, lütfen yerel temsilciye danışınız.		
<b>İş Duraklaması</b>	Malzemeyi hortum, tabanca ve pompada bırakmayınız. Tüm donanımı International GTA220 ile temizleyiniz. Komponentleri karıştırdıktan sonra tekrar kendi patlaklarına koymayınız ve uzun süreli iş durmasının ardından çalışmaya yeni hazırlanmış karışımlarla devam ediniz.			
<b>Ekipmanların Temizliği</b>	Kullanıldıktan hemen sonra bütün ekipmanları International GTA822 ile temizleyiniz. Kullanım boyunca sprey ekipmanını periyodik olarak temizlemek ekipmanınızın ömrünü uzatacaktır. Temizlemenin sıklığı, püskürtülen malzeme miktarı, sıcaklık, ve gecikmelerle birlikte geçen süreye bağlı olacaktır.			
	Artakalan tüm malzemeler ve boş kaplar, yerel mevzuatlara/kanunlara uygun olarak imha edilmelidir.			

## Üniversal Boru Kaplaması

**ÜRÜN ÖZELLİKLERİ** Bu ürün, sadece tavsiye edilen International tinerleri ile inceltilmelidir. Alternatif, özellikle de keton içeren tinerlerin kullanılması, boynanın kürlenmesini engelleyebilir.

Havasız (airless) sprey ile uygulayınız. Fırça veya rulo gibi diğer yöntemlerle uygulama yapmak, birden fazla kat gerektirebilir ve yalnızca küçük alanlar veya rötuş çalışmaları için önerilir.

Interbond 2340UPC 'i rulo veya fırça ile uygularken, istenilen toplam kuru film kalınlıklarına ulaşabilmek için birden fazla kat uygulanması gerekebilir.

Çelik yüzey sıcaklığı her zaman çiğlenme noktasının minimum 3°C (5°F) üzerinde olmalıdır.

Son katın sert kuruması sonrası, uygulanan tüm sistemin ortalama kalınlığını doğrulamak için, tahribatsız bir manyetik ölçüm cihazı kullanılarak kaplama sistemi kuru film kalınlığı ölçülmelidir. Kaplama sisteminde iğne ucu gözenekler veya diğer süreksizlik hataları bulunmamalıdır. Kürlenmiş filmde akıntılar, sarkmalar, damlalar, kalıntılar ve diğer kusurların bulunmaması çok önemlidir. Tüm eksiklikler ve kusurlar düzeltilmelidir.

Tüm epoksilerle benzer şekilde Interbond 2340UPC, dış ortam şartlarına maruz kaldığında tebsirlenecek ve sararacaktır. Interbond 2340UPC ayrıca, daha yüksek sıcaklıklara maruz bırakıldığında belirgin bir renk değişimi gösterecektir. Fakat, önerilen sıcaklık sınırlarının aşılmasıyla, bu durum anti korozif performansa zarar vermeyecektir.

Interbond 2340UPC, ıslak ve kuru koşullar arasında geçiş yapabilen yalıtılmış çelik yapıların korunması için uygundur. 230°C (446°F) sıcaklığa kadar aralıklı dalgalanmalarla -196°C (-321°F) ile 205°C (401°F) arası sürekli sıcaklıklara da uygundur. Bazı ülkelerde ve ortam sıcaklığından 175°C (347°F)'ye kadar olan çalışma sıcaklıklarında (sürekli olmayan üst sıcaklık limiti 230°C [446°F]'dir), sınırlı sayıda başka renk seçenekleri de mevcuttur. Daha fazla bilgi için lütfen AkzoNobel ile iletişime geçiniz.

Interbond 2340UPC'ı kapalı alanlarda uygularken yeterli havalandırma yapıldığından emin olunuz.

Not: Belirtilen Uçucu Organik Bileşenlerin (VOC) değerleri genel olarak verilmiştir ve sadece kılavuzluk etmesi içindir. Renk farklılıkları ve normal üretim toleransları gibi faktörlere bağlı olarak değişiklik gösterebilirler.

Normal ortam şartlarında, kürlenme sırasında filmin bir kısmını oluşturacak olan, molekül ağırlığı düşük olan reaktif katkı maddeleri, EPA 24 Metodu kullanılarak saptanmış olan Uçucu Organik Bileşenlerin (VOC) değerlerini de etkileyecektir.

## SİSTEM UYGUNLUĞU

Interbond 2340UPC normalde doğrudan metale uygulanmakta olup bir dizi son kat ürün ile uyumludur.

Tavsiye edilen sonkatlar:

Interthane 870  
Interthane 990  
Intertherm 875

Son kat uyumluluğu ve kat atma seçenekleri hakkında tavsiye için lütfen International Paint'e başvurunuz.

Kaplama sisteminin maksimum sıcaklık direnci son kat ile sınırlandırılabilir.

## Üniversal Boru Kaplaması

## EK BİLGİLER

Endüstriyel standartlar, şartlar ve bu ürün bilgi föyünde kullanılan kısaltmalarla ilgili daha detaylı bilgileri içeren dökümanları [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) adresinde bulabilirsiniz.

## Interbond 2340UPC Uygulama Prosedürü

- Tanımlar ve Kısaltmalar
- Yüzey Hazırlığı
- Boya Uygulaması
- Teorik & Pratik Kaplama

Bu bölümlere ait detaylı bilgiler talep üzerine temin edilebilir.

GÜVENLİK  
ÖNLEMLERİ

Bu ürün sadece profesyonel uygulamacılar tarafından, bu teknik föy, Malzeme Güvenlik Bilgi Formu ve ambalajların üzerindeki tavsiyeler doğrultusunda kullanılmak üzere tasarlanmıştır ve International Protective Coatings tarafından müşterilerine sağlanan Malzeme Güvenlik Formu (MSDS) referans alınarak kullanılmalıdır.

Bu ürünün kullanılması ve uygulanmasını içeren tüm çalışmalar, Ulusal Sağlık, Emniyet ve Çevre Mevzuatı uyarınca yapılmalıdır.

Bu ürün ile boyalı bir metalde yapılacak kaynak veya alevli kesim işlemleri sırasında açığa çıkan toz ve dumandan korunmak için uygun havalandırma ve uygun koruyucu donanım kullanılması gerekmektedir.

Bu ürünün kullanım uygunluğu ile ilgili şüpheye düşülmesi halinde, daha detaylı bilgi için International Protective Coatings'e danışınız.

AMBALAJ BOYUTU	Ambalaj Boyutu	A Komponenti		B Komponenti	
		Hacim	Ambalaj	Hacim	Ambalaj
	20 Litre	15 Litre	20 Litre	5 Litre	5 Litre
	5 US galon	3 US galon	5 US galon	1 US galon	1 US galon

Farklı boyutlarda ambalajların temini için International Protective Coatings'e danışınız.

SEVK AĞIRLIĞI (STANDART)	Ambalaj Boyutu	A Komponenti	B Komponenti
		20 Litre	21.1 kg
	5 US galon	36.9 lb	8.7 lb

DEPOLAMA	Raf Ömrü	25°C'de (77°F) minimum 12 ay. Daha sonra tekrar incelemeye tabidir. Kuru ortamda ve gölgede, ısı ve ateş kaynaklarından uzakta saklayınız.
----------	----------	--

## Önemli Not

Bu bilgi föyündeki ifadeler yalnızca tavsiye amaçlıdır ve yer alan bilgiler ayrıntılı şekilde bir amaca yönelik verilmeyi amaçlanmamıştır; ürünü burda özellikle belirtilen amaçların dışında uygulayacak kişi, tarafımızdan istenilen işe uygunluğunu belirten herhangi bir yazılı onay belgesi almaması durumunda uygulamadan doğacak risklerden kendisi sorumludur. Verilen tüm tavsiyeler veya ifadeler (Bu ürün föyünde veya başka bir yerde) tarafımızdan yapıldığı çalışmalar ile doğrulanmıştır ancak yüzeyin kalitesi veya uygulamayı etkileyecek bir çok diğer etken üzerinde kontrolümüz bulunmamaktadır. Dolayısıyla, yazılı olarak belirtmediğimiz sürece, ürünün performansından veya (kanunların elverdiği ölçüde) kayıp veya hasarla ilgili olarak herhangi bir yükümlülük üstlenilmemektedir. Herhangi bir zımni satılabilirlik garantisi veya belirli bir amaca uygunluk dahil, ancak bunlarla sınırlı olmamak kaydıyla, kanun gereği veya başka bir şekilde açık veya zımni herhangi türde garanti veya beyan taahhüt edilmemektedir. Tedarik edilen tüm ürünler ve sağlanan teknik tavsiyeler Standart Satış Şartlarımıza tabiidir. Bu dökümanı talep etmeli ve dikkatlice gözden geçirmelisiniz. Bu bilgi föyünde temin edilen bilgiler, deneyimlerimiz ve sürekli geliştirme politikalarımız ışığında zaman zaman değişikliğe tabii olabilmektedir. Uygulama öncesinde bu ürün bilgi föyünde verilen bilgilerin güncelliğini yerel temsilciden kontrol etmesi kullanıcının sorumluluğundadır.

Bu ürün bilgi föyüne, [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) veya [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), internet sitelerimizden ulaşabilirsiniz; ve eğer burdaki bilgi föyü ile web sayfamızda yayınlanan ürün bilgi föyü arasında fark olması durumunda web sayfamızda bulunan güncel ürün bilgi föyünü dikkate alınız.

Copyright © AkzoNobel, 3.2.2022.

AkzoNobel Şirketler Grubu, bu belgede adı geçen tüm marka ve lisansların sahibidir.

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