

## Uniwersalna powłoka do rurociągów

### OPIS PRODUKTU

Farba wysokotemperaturowa do rurociągów, spełniająca wymagania PN-EN ISO 12944-9, w warunkach otoczenia dająca oszczędności produkcyjne w porównaniu z systemem krzemianowo-cynkowym lub epoksydowo-fenolowym.

Oparty na technologii alkilowanych epoksyamin, Interbond 2340UPC jest następną generacją po farbach epoksydowo-fenolowych dla aplikacji wysokotemperaturowych.

### ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Zewnętrzna ochrona rur procesowych, zaworów i zbiorników pracujących w temperaturach od -196°C (-321°F) do 230°C (446°F).

Nadaje się do stosowania na konstrukcjach nowych, remontowanych i naprawianych, zarówno na stali węglowej, jak i nierdzewnej w warunkach izolowanych lub nieizolowanych, a także w warunkach kriogenicznych.

Ze względu na większą tolerancję farby Interbond 2340UPC na przegrubienia znacznie zmniejsza się ryzyko pęknięcia grubej powłoki w porównaniu z tradycyjnymi powłokami epoksydowo – fenolowymi.

Stosowanie Interbond 2340UPC zamiast nieorganicznych powłok cynkowych eliminuje konieczność przestrzegania wymogów dotyczących temperatury i wilgotności, co skutkuje lepszą jakością i produktywnością w każdym klimacie.

Interbond 2340UPC cechuje się doskonałą odpornością na „szok termiczny” występujący podczas szybkich zmian temperatury.

### INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERBOND 2340UPC

<b>Kolor</b>	Szary, Różowy, Oliwkoszary, Aluminium. Inne kolory dostępne regionalnie; patrz strona 3.
<b>Połysk</b>	Nie dotyczy
<b>Objętościowa zawartość substancji stałych</b>	60%
<b>Typowa grubość</b>	100-200 mikronów (4-8 milicali) na sucho, co odpowiada 167-333 mikronom (6,7-13,3 milicali) na mokro
<b>Wydajność teoretyczna</b>	3 m <sup>2</sup> /litr przy 200 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 120 st.kw./galon przy 8 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
<b>Wydajność praktyczna</b>	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat
<b>Metoda aplikacji</b>	Natrysk bezpowietrzny, Pędzel, Wałek
<b>Czas schnięcia</b>	

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Czas do nałożenia tego samego materiału	
			Minimum	Maksimum
-5°C (23°F)	7 godz.	10 godz.	14 godz.	14 dni
10°C (50°F)	5 godz.	8 godz.	10 godz.	14 dni
20°C (68°F)	4 godz.	6 godz.	7 godz.	14 dni
35°C (95°F)	2 godz.	4 godz.	4 godz.	10 dni

### DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

<b>Temperatura zapłonu</b>	Składnik A 28°C (82°F); Składnik B 26°C (79°F); Mieszanka 28°C (82°F)		
<b>Ciężar właściwy</b>	1,22 kg/l (10,2 lb/gal)		
<b>Zawartość lotnych związków organicznych</b>	3.25 lb/gal (390 g/l)	EPA Metoda 24	
	318 g/kg	Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)	
	333 g/l	Chińska Norma Krajowa GB23985	

W celu uzyskania dalszych szczegółów, patrz: sekcja Charakterystyka Produktu.

## Uniwersalna powłoka do rurociągów

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania powinny być czyste, suche i wolne od zanieczyszczeń. Przed aplikacją farby wszystkie powierzchnie powinny zostać ocenione i poddane obróbce zgodnie z ISO 8504:2000. Olej lub smar powinien zostać usunięty zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

#### Nowe konstrukcje

Aby uzyskać optymalną jakość i w przypadku nowych konstrukcji, Interbond 2340UPC powinien być nakładany na stal oczyszczoną strumieniowo-ściernie do co najmniej Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) lub SSPC SP10. Zalecany jest ostrokrawędziowy profil powierzchni o chropowatości 50-75 mikronów (2-3 milicale). Nakładać Interbond 2340UPC przed wystąpieniem utleniania. Jeśli dojdzie do utleniania, cały utleniony obszar powinien zostać powtórnie oczyszczony do specyfikowanego standardu. Wady powierzchni ujawnione po obróbce ścierniwem powinny być wyszlifowane, wypełnione lub usunięte w inny stosowny sposób.

Przy drobnych naprawach i domalowaniach, wystarczające jest czyszczenie mechaniczne powierzchni do stopnia SSPC SP 11. Optymalne własności zabezpieczenia zostaną osiągnięte jeśli chropowatość podłoża wyniesie minimum 50 mikronów (2 milicale).

#### Naprawy i remonty

W przypadku planowanej naprawy lub remontu na budowie w niektórych warunkach eksploatacyjnych Interbond 2340UPC można nakładać na gołe podłoża stalowe przygotowane do co najmniej St2 (ISO 8501-1: 2007). Więcej informacji w wytycznych aplikacyjnych.

#### Stal nierdzewna austenityczna

Upewnić się, że powierzchnia jest czysta, sucha i wolna od produktów korozji stali przed aplikacją produktu. Powierzchnię stali obrobić strumieniowo-ściernie ścierniwem niemetalicznym wolnym od chloru (np. korund, elektrokorund lub garnet) uzyskując profil chropowatości od 35 mikronów (1,4 milicale).

### APLIKACJA

<b>Mieszanie</b>	Produkt jest dostarczany w dwóch pojemnikach jako komplet. Zawsze należy wymieszać cały komplet według podanych proporcji. Raz zmieszany komplet powinien zostać zużyty w ciągu określonego dopuszczalnego czasu przydatności do aplikacji. (1) Wymieszać Bazę (Składnik A) mieszadłem mechanicznym. (2) Dodać cały utwardzacz (Składnik B) do Bazy (Składnik A) i wymieszać dokładnie mieszadłem mechanicznym.			
<b>Stosunek mieszania</b>	3 części : 1 części objętościowo			
<b>Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu</b>	-5°C (23°F) 6 godz.	10°C (50°F) 4,5 godz.	20°C (68°F) 3 godz.	35°C (95°F) 1 godz.
<b>Natrysk bezpowietrzny</b>	Zalecany	Rozmiar dyszy 0,48-0,6 mm (19-24 milicali) Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)		
<b>Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)</b>	Odpowiedni	Używaj odpowiedniego rekomendowanego sprzętu. Używaj rekomendowanego rozcieńczalnika w ilości 10% w ujęciu objętościowym.		
<b>Natrysk powietrzny (konwencjonalny)</b>	Nieodpowiedni			
<b>Pędzel</b>	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 50-75 mikronów (2,0-3,0 milicali)		
<b>Wałek</b>	Odpowiedni - tylko małe obszary	Zwykle osiąga się 50-75 mikronów (2,0-3,0 milicali)		
<b>Rozcieńczalnik</b>	International GTA220	Zwykle nie jest wymagany, z wyjątkiem aplikacji natryskiem powietrznym.		
<b>Rozpuszczalnik myjący</b>	International GTA822 lub International GTA220	Dobór środka czyszczącego może podlegać lokalnym przepisom. Aby uzyskać szczegółowe porady, skonsultuj się z lokalnym przedstawicielem.		
<b>Przerwy w pracy</b>	Nie należy dopuścić do zalegania produktu w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Należy dokładnie wypłukać sprzęt rozcieńczalnikiem GTA220. Raz zmieszane komplety farby nie powinny być pozostawiane w opakowaniach. Zaleca się, aby po dłuższych przerwach w aplikacji rozpocząć pracę ze świeżo zmieszanyymi kompletami.			
<b>Czyszczenie sprzętu</b>	Natychmiast po użyciu wyczyścić cały sprzęt rozcieńczalnikiem GTA822. Dobrą praktyką jest, aby podczas dnia pracy okresowo przepłukiwać sprzęt natryskowy. Częstotliwość czyszczenia zależy będzie od natryskiwanej ilości farby, temperatury i czasu pozostałego do końca aplikacji, włącznie z wszelkimi przerwami.  Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutylozowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.			

## Uniwersalna powłoka do rurociągów

### CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Ten produkt może być rozcieńczany jedynie zalecanymi przez International rozcieńczalnikami. Używanie zamiennych rozcieńczalników, szczególnie tych zawierających ketony, może w poważnym stopniu zahamować proces sieciowania powłoki.

Należy nakładać natryskiem bezpowietrznym. Aplikacja innymi metodami, m.in. pędzel, wałek, może wymagać nałożenia więcej niż jednej warstwy i powinna być stosowana tylko do niewielkich obszarów lub prac naprawczych.

Kiedy Interbond 2340UPC jest aplikowany pędzlem lub wałkiem, niezbędna jest aplikacja kilku warstw dla osiągnięcia specyfikowanej całkowitej grubości powłoki.

Temperatura stalowej powierzchni zawsze musi być o co najmniej 3°C (5°F) wyższa od punktu rosy.

Po całkowitym utwardzeniu ostatniej powłoki, grubość systemu na sucho powinna zostać zmierzona przy użyciu odpowiedniego nie niszczącego miernika magnetycznego w celu sprawdzenia całkowitej grubości nałożonego systemu. System powłokowy powinien być wolny od kraterowania i innych nieciągłości. Utwardzona warstwa powinna być wolna od zacieków, wtrąceń lub innych defektów. Wszystkie ubytki i uszkodzenia powinny zostać naprawione.

Jak wszystkie epoksydy, Interbond 2340UPC kreduje i żółknie w ekspozycji zewnętrznej. Interbond 2340UPC wykazuje też wyraźną zmianę koloru przy oddziaływaniu wyższych temperatur. Zjawiska te jednak nie osłabiają właściwości antykorozyjnych pod warunkiem, że nie jest przekroczony zalecany zakres temperatur.

Interbond 2340UPC jest odpowiedni do zabezpieczania izolowanych konstrukcji stalowych, które podlegają narażeniom na mokre i suche cykle oraz pracują w zakresie stabilnych temperatur pomiędzy -196°C (-321°F) a 205°C (400°F). W niektórych regionach i dla temperatur roboczych od temperatury otoczenia do 175°C (347°F), chwilowo 230°C [446°F]), dostępna jest ograniczona gama innych kolorów; prosimy o kontakt z AkzoNobel w celu uzyskania dalszych informacji.

Kiedy aplikuje się Interbond 2340UPC w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

Uwaga: podane wartości LZO odnoszą się do najbardziej prawdopodobnych spośród branych pod uwagę wersji wynikających z różnic kolorystycznych i normalnych odchyień produkcyjnych.

Niskocząsteczkowe składniki reaktywne, tworzące część warstwy podczas utwardzania w typowych warunkach otoczenia, także wpływają na wartości LZO oznaczane przy użyciu Metody EPA 24.

---

### KOMPATYBILNOŚĆ SYSTEMÓW POWŁOK

Interbond 2340UPC jest zwykle przeznaczony do aplikacji bezpośrednio na metal i kompatybilny z szeregiem farb nawierzchniowych.

Odpowiednie powłoki nawierzchniowe to:

Interthane 870  
Interthane 990  
Intertherm 875

Kompatybilność poszczególnych farb nawierzchniowych należy konsultować z International Paint.

Maksymalna odporność temperaturowa systemu może być ograniczona odpornością warstwy nawierzchniowej.

## Uniwersalna powłoka do rurociągów

### INFORMACJA DODATKOWA

Bliższe informacje dotyczące standardów przemysłowych, terminów i skrótów użytych w niniejszej karcie technicznej można znaleźć w poniższych dokumentach dostępnych na [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

Procedury Wykonawcze Interbond 2340UPC

- Objasnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna

Poszczególne kopie informacji zawartych w tym rozdziale są dostępne na życzenie.

### ŚRODKI OSTROŻNOŚCI, BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Produkt ten przeznaczony jest do stosowania wyłącznie przez profesjonalnych aplikatorów w warunkach przemysłowych, zgodnie z zaleceniami zawartymi w niniejszej karcie, Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego oraz na opakowaniu (ach), i nie powinien być stosowany bez odniesienia się do Karty Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą International Protective Coatings dostarczyło swoim Klientom.

Wszelkie prace związane z aplikacją i stosowaniem tego produktu powinny być wykonywane zgodnie ze wszystkim odpowiednimi standardami BHP oraz środowiskowymi regulacjami prawnymi.

Spawanie lub cięcie gazowe metalu pomalowanego tym produktem spowoduje wydzielanie się dymów i oparów, które wymagać będą zastosowania odpowiednich środków ochrony osobistej i odpowiedniej lokalnej instalacji wyciągowej.

W przypadku wątpliwości co do właściwego zastosowania tego produktu, skonsultuj się z International Protective Coatings w celu uzyskania szczegółowych informacji.

WIELKOŚĆ OPAKOWAŃ	Komplet	Składnik A		Składnik B	
		Obj.	Opak.	Obj.	Opak.
	20 litr	15 litr	20 litr	5 litr	5 litr
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Aby uzyskać informacje o dostępności innych wielkości opakowań, skontaktuj się z International Protective Coatings.

CIĘŻAR WYSYŁKOWY	Komplet	Składnik A	Składnik B
		20 litr	21.1 kg
	5 US gal	36.9 lb	8.7 lb

PRZECHOWYWANIE	Okres przydatności
	Co najmniej 12 miesięcy w 25°C (77°F). Po tym okresie podlega ponownemu sprawdzeniu. Przechowywać w suchych, zacienionych miejscach z dala od źródeł ciepła i źródła zapłonu.

### Oświadczenie o ograniczeniu odpowiedzialności

Informacje podane w powyższej Karcie Technicznej nie mogą być uznawane za wyczerpujące. Ktokolwiek, stosujący produkt w jakimkolwiek celu innym niż zalecany w tej Karcie Technicznej, bez uprzedniego otrzymania pisemnego potwierdzenia z naszej strony dotyczącego przydatności produktu dla zamierzonego zastosowania, robi to na własne ryzyko. Wprowadzimy wszelkie starania, by wszystkie porady udzielane na temat produktu (w tej Karcie Technicznej lub podane w inny sposób) były prawidłowe, ale zarówno jakość, stan podłoża, jak i wiele innych czynników wpływających na użytkowanie i zastosowanie produktu pozostają poza naszą kontrolą. Dlatego też, jeżeli nie wyrazimy na to pisemnej zgody, nie przyjmujemy odpowiedzialności za cokolwiek, co wynika z działania produktu ani za jakąkolwiek stratę lub zniszczenie (w maksymalnym zakresie przewidzianym przez prawo) spowodowane użyciem naszego produktu. Niniejszym odmawiamy gwarancji oraz zapewnień, wyrażonych wprost lub domyślnych, z mocy prawa lub w inny sposób, w tym, bez ograniczeń, jakiegokolwiek gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu. Wszystkie produkty i doradztwo techniczne dostarczane są zgodnie z naszymi „Warunkami sprzedaży”. Należy zażądać kopii tego dokumentu i przejrzeć ją uważnie. Informacje zawarte w tej specyfikacji podlegają zmianom od czasu do czasu w świetle nowych doświadczeń i naszej polityki ciągłego udoskonalania produktu. Sprawdzenie aktualności specyfikacji przed użyciem produktu wchodzi w zakres odpowiedzialności użytkownika.

Ta Karta Techniczna jest dostępna na naszych stronach internetowych [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) lub [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) i powinna być zgodna z tym dokumentem. W razie jakiegokolwiek rozbieżności między tym dokumentem a wersją Karty Technicznej pojawiającą się w internecie, wersja w internecie jest obowiązująca.

Prawa autorskie © AkzoNobel, 2022-02-03.

Wszystkie nazwy produktów zawartych w tej publikacji są znakami handlowymi lub są licencjonowane przez grupę Akzo Nobel.

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