

Universal röreläggning

PRODUKTBEKRIVNING

En röreläggning för höga temperaturer som ger korrosionsbeständighet i enlighet med ISO 12944-9 vid omgivningstemperaturer vilket ger produktivitetbesparingar jämfört med oorganiskt zinksilikat och traditionella epoxifenolbaserade system.

Baserat på alkylerad aminepoxiteknik, Interbond 2340UPC är nästa generations epoxifenolbeläggning för högttemperaturapplikationer.

ANVÄNDNINGSMÅL

Externt skydd för processrör, ventiler och kärl som arbetar mellan temperaturerna -196°C (-321°F) och 230°C (446°F).

Lämplig för användning både på kol och rostfritt stål under isolerade eller oisolerade förhållanden samt kryogena temperaturer.

På grund av sin överlägset höga DFT-tolerans minskar Interbond 2340UPC betydligt risken för tjockfilmsprickning jämfört med traditionella epoxifenolbeläggningar.

Interbond 2340UPC eliminerar temperatur- och luftfuktighetskraven i samband med oorganiska zinkbeläggningar vilket resulterar i bättre kvalitet och produktivitet i alla klimat.

PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERBOND 2340UPC

Kulör	Grå, Skär, Olive Grey, Aluminium. Andra kulörer finns regionalt tillgängliga; se sidan 3.
Glans	Ej tillämpligt
Volymtorrhalt	60%
Normalt använd skiktjocklek	100-200 µm (4-8 mil) torrt skikt motsvarar 167-333 µm (6,7-13,3 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	3 m ² /liter vid 200 µm torrt skikt 120 sq.ft/US gallon vid 8 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Pensel, Rulle
Torktider	

Övermålningsintervall med sig själv

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Min	Max
-5°C (23°F)	7 timmar	10 timmar	14 timmar	14 dagar
10°C (50°F)	5 timmar	8 timmar	10 timmar	14 dagar
20°C (68°F)	4 timmar	6 timmar	7 timmar	14 dagar
35°C (95°F)	2 timmar	4 timmar	4 timmar	10 dagar

SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 28°C (82°F); Härdare (Komp. B) 26°C (79°F); Blandad 28°C (82°F)		
Densitet	1,22 kg/l (10,2 lb/gal)		
V.O.C	3.25 lb/gal (390 g/l)	EPA Metod 24	
	318 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)	
	333 g/l	Kinesisk National Standard GB23985	

Se avsnittet Produktgenskaper

Protective Coatings

Universal röreläggning

FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall ytan uppfylla ISO 8504:2000. Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

Nykonstruktion

För optimal prestanda och i nyttillverkning skall Interbond 2340UPC appliceras på blåstrat stål, minimum Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) eller SSPC SP10. En skarpkantig ytprofil på 50-75 µm (2-3 mil) rekommenderas. Applicera Interbond 2340UPC innan oxidation sker. Om oxidation inträffar skall hela den oxiderade ytan blåstras om till den angivna standarden. Ytdefekter som upptäcks efter blåstring bör slipas, fyllas och behandlas på lämpligt sätt.

För små reparationsområden och svetsningar är handrengöring till SSPC SP11 lämplig. Optimal prestanda uppnås med en minsta ytprofil på 50µm (2 mil).

Underhåll & reparation

För planerat underhåll och reparation på plats under vissa serviceförhållanden kan Interbond 2340UPC appliceras på rena stålunderlag som är förberedda till ett minimum av St2 (ISO 8501-1: 2007). Se appliceringsguide för mer information.

Austenit Rostfritt Stål

Se till att ytan är ren, torr och fri från kontamineringar före applicering. Blåstring med icke-metalliskt och kloridfritt blästermedel (t.ex. aluminiumoxid eller granat) för att erhålla en genomsnittlig ytprofil på 35µm (1,4 mil).

APPLICERING

Blandning/omrörning	Materialet levereras i två burkar som en sats. Blanda alltid till en komplett sats med angivna proportioner. När satsen har blandats till måste den användas inom den angivna brukstiden.			
	(1)	Rör om basen (Komponent A) med en maskinell omrörare		
	(2)	Blanda all härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.		
Blandningsförhållande	3 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
Brukstid	-5°C (23°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	35°C (95°F)
	6 timmar	4,5 timmar	3 timmar	1 timme
Högtryckssprutning	Rekommenderas	Munstycke 0,48-0,6 mm (19-24 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Konventionell spruta (Tryckfat)	Rekommenderas inte			
Pensel	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) åstadkommas		
Rulle	Lämplig - Endast små ytor	Normalt kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) åstadkommas		
Förtunning	International GTA220.	Behövs normalt inte		
Rengöringsmedel	International GTA822 eller International GTA220	Val av rengöringsmedel kan vara föremål för lokal lagstiftning. Kontakta din lokala International representant för specifik rådgivning.		
Efter avslutat arbete	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA220. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
Rengöring av utrustning	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA822. Det är god praxis att regelbundet spola igenom sprututrustningen under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på använd färgmängd, temperatur och hur lång tid som gått samt eventuella förseningar .			
	Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall omhändertas enligt tillämpliga regionala föreskrifter/lagar.			

Universal röreläggning

PRODUKT- EGENSKAPER

Denna produkt får endast förtunnas med rekommenderade International förtunningsmedel. Om annat spädmedel används kan produktens tekniska egenskaper drastiskt försämrats.

Applicerad med högtryckssprutning. Applicering med andra metoder så som pensel och roller kan kräva fler än ett skikt och bör enbart användas på små ytor eller bättringsarbete.

Vid applicering av Interbond 2340UPC med pensel eller rulle kan man behöva applicera flera skikt för att uppnå hela den specificerade torra skiktjockleken för systemet.

Stålytans temperatur måste alltid vara minst 3°C (5°F) över dagpunkten.

När det sista skiktet har härdat helt ska beläggningssystemets torra skiktjocklek mätas med en lämplig icke-förstörande skiktmätare, för kontroll av den genomsnittliga applicerade totala systemjockleken. Beläggningssystemet ska vara fritt från porer och andra ytdefekter. Det härdade skiktet ska vara så gott som helt fritt från rinning, gardinbildning, droppar, inneslutningar och andra defekter. Alla brister och defekter ska åtgärdas.

I likhet med all epoxi kommer Interbond 2340UPC att krita och gulna vid utomhusexponering. Interbond 2340UPC kommer även att uppvisa en markant färgförändring när det utsätts för högre temperaturer. Detta fenomen är dock inte skadligt för färgfilmens anti-korrosiva egenskaper förutsatt att rekommenderad maximal driftstemperatur inte överskrids.

Interbond 2340UPC är lämpligt för skydd av isolerade stålverk, som kan cykla mellan våta och torra förhållanden, och arbetar vid kontinuerliga driftstemperaturer från -196°C till (203°F) till 205°C (401°F), med intermittenta toppar upp till 230°C (446°F). I vissa regioner och för arbetstemperaturer från omgivning upp till 175°C (347°F), intermittent 230°C [446°F], finns ett begränsat utbud av andra kulörer tillgängliga; kontakta AkzoNobel för mer information.

Sörj för tillräcklig ventilation vid applicering av Interbond 2340UPC i slutna utrymmen.

Notering: Angivna VOC tal gäller vanligtvis och anges som en generell hjälp för uträkning av utsläpp. Dessa kan ibland variera något beroende på t.ex. val av kulör eller inom normala tillverkningsstoleranser.

Låg molekyllära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

KOMBINERBARHET

Interbond 2340UPC appliceras normalt sett direkt på metall och är kompatibel med ett antal olika täckfärgen.

Lämpliga täcklack:

Interthane 870
Interthane 990
Intertherm 875

För rådgivning om täckfärgskompatibilitet och övermålningsintervaller, vänligen kontakta International Färg.

Den maximala temperaturbeständigheten för målningsystemet kan vara begränsad på grund av val av täckfärg.

Universal röreläggning

TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på www.international-pc.com:

Interbond 2340UPC Appliceringsmanual

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

SÄKERHETS- FÖRESKRIFTER

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

Allt arbete i samband med appliceringen och användningen av denna produkt skall utföras i enlighet med alla relevanta nationella hälso-, säkerhets- och miljöstandarder och -föreskrifter.

För den händelse svetsning eller gasskärning utförs på metall belagd med denna produkt, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utsugningsventilation.

Vid tveksamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings

PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)	Härdare (Komp. B)
		Volym	Volym
	20 liter	21.1 kg	5.2 kg
	5 US gal	36.9 lb	8.7 lb

LAGRING	Lagringstid	12 månader vid högst 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.
---------	-------------	--

Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig konfirmering av oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstår på grund av användning av denna produkt. Vi avsäger oss härmed alla garantier eller utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida www.international-marine.com eller www.international-pc.com, och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelse mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Copyright © AkzoNobel, 2020-12-15.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

www.international-pc.com