

Universal Pipe Coating

DESCRIPTION

Un revêtement pour la protection anticorrosion de tuyauteries en condition de hautes Températures . En conformité à la norme ISO 12944-9 pour ses performances sous températures ambiantes, il permet d'importantes améliorations de productivité par rapport aux systèmes utilisés à base d'éthyle silicate de zinc et d'époxy phénolique.

Basé sur la technologie « Alkilated amine époxy » , Interbond 2340UPC est un revêtement époxy phénolique de nouvelle génération pour les applications à haute température.

DESTINATION

Protection externe pour tuyauteries et équipements fonctionnant entre les températures de -196°C (-321°F) et 230°C (400°F).

Approprié pour l'utilisation sur acier carbone et acier inoxydable isolés ou non isolés, y compris en conditions de cryogénie.

En raison de sa tolérance supérieure à une épaisseur nominale élevée, l'utilisation de Interbond 2340UPC réduit considérablement le risque de fissuration de film anormalement épais par rapport à un revêtement époxy phénolique traditionnel.

Interbond 2340UPC élimine à l'application les exigences de température et d'humidité associées aux revêtements inorganiques de zinc, ce qui donne une meilleure qualité et une meilleure productivité sous tous les climats.

PROPRIETES INTERBOND 2340UPC

Teinte	Gris, Rose, Olive Grey
Aspect	Semi-brillant
Extrait sec en Volume	60%
Epaisseur Recommandée	100-200microns (4-8 mils) de film sec pour 167-333 microns (6,7-13,3 mils) humides
Rendement Théorique	3 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 200 microns 120 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 8 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, Brosse, Rouleau
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui-même	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	7 heures	10 heures	14 heures	14 jours
10°C (50°F)	5 heures	8 heures	10 heures	14 jours
20°C (68°F)	4 heures	6 heures	7 heures	14 jours
35°C (95°F)	2 heures	4 heures	4 heures	10 jours

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 28°C (82°F); Partie B 26°C (79°F); Mélange 28°C (82°F)		
Densité	1,22 kg/l (10,2 lb/gal)		
COV	3.25 lb/gal (390 g/l)	USA - EPA Méthode 24	
	318 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	

Voir section Caractéristiques Produit.

Protective Coatings

Universal Pipe Coating

PRÉPARATION DE SURFACES

Nettoyer, sécher et enlever les impuretés sur toutes les surfaces à revêtir. Avant de mettre les surfaces en peinture, il est nécessaire de les inspecter et de les traiter selon la norme ISO 8504:2000. Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

Décapage à l'abrasif

Ce produit ne doit être appliqué que sur des surfaces préparées par nettoyage à jet abrasif à un minimum Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) ou SSPC-SP10. Un profil de surface angulaire et aigu de 50-75 microns (2- 3 mils) est recommandé.

Interbond 2340UPC doit être appliqué avant l'oxydation de l'acier. Si l'oxydation se produit, toute la zone oxydée doit être de nouveau décapée à la norme spécifiée ci-dessus. Les défauts de surface révélés par le décapage doivent être traités de la manière appropriée

Nettoyage mécanique (petites zones uniquement)

Pour les petites surfaces, les cordons de soudure, la préparation de surface suivant le standard SSPC SP11 effectuée avec des outils électriques convient. Les performances optimales seront obtenues avec un profil de surface minimum de 50 microns (2 mils).

Acier inoxydable austénitique

Sur acier inoxydable, avant application, assurez-vous que la surface soit propre, sèche et exempte de corrosion. Utilisez un abrasif non métallique et exempt de chlorure (par exemple l'oxyde d'aluminium ou le Garnet) pour obtenir un profil d'ancrage moyen de 35 microns (1,4 mils).

APPLICATION

Mélange	Ce matériau est fourni sous la forme d'un ensemble composé de deux bidons. L'ensemble complet doit être mélangé, en respectant les proportions de la fourniture. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut l'utiliser avant que la durée de vie en pot ne se soit écoulée.			
	(1) Agiter la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur mécanique. (2) Introduire la totalité du durcisseur (Partie B) dans la base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.			
Rapport de Mélange	3 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	-5°C (23°F) 6 heures	10°C (50°F) 4,5 heures	20°C (68°F) 3 heures	35°C (95°F) 1 heure
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,48-0,6 mm (19-24 thou) Pression à la buse: 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Non recommandé			
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Diluant nettoyant	International GTA220.	Généralement pas nécessaire		
Arrêts Techniques	International GTA822 ou International GTA220			
	Ne pas laisser ce matériau dans les flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA822. Dès que des peintures ont été mélangées, il ne faut pas les refermer hermétiquement et il est en fait conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
Nettoyage	Tous les équipements doivent être immédiatement nettoyés après utilisation avec International GTA822. Le nettoyage régulier de l'équipement durant la journée de travail fait partie des bonnes pratiques de travail. La fréquence de nettoyage dépend de la quantité utilisée, de la température, du temps écoulé ainsi que des retards.			

Les surplus de matériaux ainsi que les bidons vides doivent être traités conformément aux réglementations/législations régionales appropriées.

Universal Pipe Coating

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Ce produit ne peut être dilué qu'avec des diluants International. L'emploi d'autres diluants, en particulier des produits qui contiennent des cétones, risque de gravement gêner le mécanisme de polymérisation et de séchage du revêtement.

Appliquer par pulvérisation airless uniquement. L'application par d'autres méthodes, à la brosse ou au rouleau par exemple, exigeront probablement plus d'une couche et ne doivent être utilisées que pour des petites zones ou pour des travaux de retouches.

Lors d'applications d'Interbond 2340UPC à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

La température des surfaces en acier doit toujours y être au minimum de 3° C (5 ° F) au dessus du point de rosée.

Lorsque la dernière couche est complètement sèche et dure, il faut mesurer l'épaisseur de film sec du système de revêtement en utilisant une jauge magnétique non-destructrice appropriée qui permet de vérifier l'épaisseur moyenne totale du système. Le système de revêtement ne doit pas présenter de trous d'aiguille ni d'autres types de manques. Le film complètement durci doit être exempt de coulures, festons, gouttes, inclusions et autres défauts. Toutes les carences et les défauts devront être corrigés.

Comme tous les produits époxy, Interbond 2340UPC est susceptible de blanchir ou de jaunir lorsqu'il est exposé en extérieur. Interbond 2340UPC sera aussi marqué par un changement de couleur quand il est exposé à de hautes températures. Toutefois ces phénomènes ne nuisent en rien aux performances anticorrosives tant que les limites de températures recommandées ne sont pas dépassées.

Interbond 2340UPC convient à la protection d'ouvrages métalliques sous isolation, qui fonctionnent en conditions humides ou sèches à des températures de service continues allant de -196°C (-321° F) à 205°C (401°F), avec des hausses de température intermittentes jusqu'à 230°C (446°F).

En cas d'application d'Interbond 2340UPC dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Nota: Les valeurs de COV sont données à titre indicatif. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaires, qui font parties intégrantes du film lors d'un séchage à température ambiante, peuvent également faire varier le taux de COV lorsqu'on utilise la méthode EPA 24 (EPA method 24)

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Interbond 2340UPC est normalement appliqué directement sur métal il est compatible avec un certain nombre de couches de finition définies suivant les températures d'exploitation.

Finition compatible:

Interthane 870
Interthane 990
Intertherm 875

Pour obtenir des conseils sur la compatibilité de la couche de finition et des délais de recouvrement, veuillez consulter International Paint.

La résistance maximale de la couche de finition est déterminée par la température de service du système.

Universal Pipe Coating

INFORMATION COMPLÉMENTAIRE

Vous trouverez de plus amples informations concernant les standards industriels, les termes et les abréviations utilisés dans cette fiche technique sur : www.international-pc.com.

- Définitions et abréviations
- Préparation de surfaces
- Application
- Rendements théoriques et pratiques

Nous vous ferons parvenir, sur simple demande, des exemplaires de ces chapitres d'informations.

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Ce produit, de par sa conception, doit uniquement être appliqué par des professionnels, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche technique de sécurité du matériau et le ou les conteneurs. Il ne faut pas s'en servir sans consulter la fiche technique de sécurité du matériau qu'International Protective Coatings remet à ses clients.

Toute activité relative à l'application et à l'utilisation de ce produit doit être effectuée dans le respect des normes et réglementations nationales sur l'Hygiène, la Sécurité, la Santé et l'Environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit provoque une émission de poussières et de vapeurs, ce qui nécessite l'emploi d'un équipement approprié de protection personnelle et une ventilation adéquate et localisée permettant l'évacuation de ces poussières et vapeurs.

En cas de doute sur la bonne utilisation de ce produit, consulter International Protective Coatings pour obtenir des recommandations supplémentaires.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 litres	15 litres	20 litres	5 litres	5 litres
	5 Gallon US	3 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US

Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
		20 litres	21.1 kg
5 Gallon US		36.9 lb	8.7 lb

STOCKAGE	Durée de vie	12 mois minimum à 25°C (77°F), à condition de procéder à un nouvel examen. Conserver à l'abri de la lumière, dans un endroit sec et frais, à l'écart de toute source de chaleur ou de flammes.
----------	--------------	--

Remarque importante

Les informations de cette fiche technique ne sont pas exhaustives; toute personne utilisant le produit pour tous emplois autres que ceux recommandés dans cette fiche technique sans avoir obtenu au préalable une autorisation écrite de notre part sur la compatibilité du produit avec cet emploi spécifique le fait à ses propres risques. Tous les conseils et déclarations donnés concernant ce produit (dans ce document ou de toute autre manière) sont justes au mieux de nos connaissances mais nous n'avons aucun contrôle relatif à la qualité ou aux conditions du support ou de tous les autres facteurs qui peuvent affecter l'emploi et l'application de ce produit. En conséquence, à moins d'être formellement agréée par écrit, nous n'acceptons aucune responsabilité pour la performance du produit ou (dans les limites des dispositions légales) pour les pertes ou dommages générés par l'emploi du produit. Nous excluons toute autre garantie ou recommandation, expresse ou implicite, par effet de la loi ou autre, y compris, sans limitation, toute garantie implicite de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier. Tous les produits et services fournis sont soumis à nos conditions générales de vente. Vous devez demander une copie de ce document et le revoir soigneusement. Les informations soumise dans les fiches techniques sont sujettes à révision de temps en temps en fonction de nos retours d'expérience et dans le cadre de nos développements. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier auprès de son contact local que la fiche technique est à jour avant toute utilisation du produit.

Cette fiche technique est disponible sur notre site internet à l'adresse suivante www.international-marine.com ou www.international-pc.com, et devrait être la même que ce document. Dans le cas où il existerait des différences entre ce document papier et le document tel qu'il apparaît sur le site internet, le document du site internet fait foi.

Copyright © AkzoNobel, 26/10/2018.

Toutes les marques déposées dans cette publication sont la propriété ou licence des sociétés du Groupe AkzoNobel.

www.international-pc.com