

Uniwersalna powłoka do rurociągów

OPIS PRODUKTU

Wysokotemperaturowa farba do zabezpieczania rurociągów (UPC) spełniająca kryteria ISO 12944-9 jako standardowe zabezpieczenie antykorozyjne w warunkach offshore.

Interbond 1202UPC to dwuskładnikowy nieorganiczny kopolimer utwardzany w warunkach otoczenia.

Odpowiada definicji inercyjnego multi-polimerowego matrixu wg NACE SP0198.

ZALECANY ZAKRES STOSOWANIA

Odpowiedni do zabezpieczania rurociągów naziemnych i wyposażenia pracującego w temperaturach od -196°C (-321°F) do +650°C (1202°F).

Interbond 1202UPC redukuje ilość produktów do stosowania i generalnie zmniejsza koszty aplikacji w nowej budowie poprzez uproszczenie specyfikacji malarskich rurociągów i oprzyrządowania.

Zaprojektowany jako jedno-lub dwupowłokowy system na stal węglową lub nierdzewną do długoterminowej ochrony przeciwkorozyjnej.

Nadaje się do powierzchni izolowanych i nie izolowanych termicznie, jak też do zabezpieczenia rurociągów i oprzyrządowania kriogenicznego. Nie nadaje się do pracy na instalacjach zakopanych w gruncie.

INFORMACJE PRAKTYCZNE O INTERBOND 1202UPC

Kolor	Metaliczny Szary
Połysk	Mat
Objętościowa zawartość substancji stałych	56%
Typowa grubość	100-200 mikronów (4-8 milicali) na sucho, co odpowiada 179-357 mikronom (7,2-14,3 milicali) na mokro
Wydajność teoretyczna	5,60 m ² /litr przy 100 mikronach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych 225 st.kw./galon przy 4 milicalach grubości powłoki i podanej zawartości części stałych
Wydajność praktyczna	Uwzględnić odpowiedni współczynnik strat
Metoda aplikacji	Natrysk bezpowietrzny, Natrysk powietrzny, Pędzel, Natrysk Powietrzny, Wałek

Czas schnięcia

Temperatura	Pyłosuchość	Pełne wyschnięcie	Czas do nałożenia tego samego materiału	
			Minimum	Maksimum
10°C (50°F)	90 min.	6 godz.	6 godz.	14 dni
15°C (59°F)	60 min.	6 godz.	6 godz.	14 dni
25°C (77°F)	30 min.	3 godz.	6 godz.	14 dni
40°C (104°F)	15 min.	3 godz.	6 godz.	14 dni

Jeśli maksymalne czasy przemalowania zostały przekroczone, należy starannie zmyć powłokę Interbond 1202UPC czystą słodką wodą a następnie lekko zszorstkować powierzchnię.

DANE OBJĘTE PRZEPISAMI

Temperatura zapłonu	Składnik A 37°C (99°F); Składnik B 76°C (169°F); Mieszanka 39°C (102°F)		
Ciężar właściwy	1,25 kg/l (10,4 lb/gal)		
Zawartość lotnych związków organicznych	3,42 lb/gal (410 g/l)	EPA Metoda 24	
	311 g/kg	Dyrektywa UE o emisji rozpuszczalników (Dyrektywa 1999/13/EC)	
	405 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 przygotowane zgodnie z ISO 8504:2000. Olej lub smar powinien zostać usunięty zgodnie z normą SSPC-SP1 dotyczącą czyszczenia rozpuszczalnikami.

Czyszczenie strumieniowo-ściernie

Czyszczenie strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP10. Jeśli nastąpiła wtórna korozja stali po czyszczeniu a przed aplikacją Interbond 1202UPC, powierzchnię należy powtórnie oczyścić do wymaganego standardu wizualnego.

Defekty powierzchni, ujawnione w trakcie procesu czyszczenia strumieniowo-ściernego, powinny być zeszlifowane, wypełnione lub usunięte w odpowiedni sposób.

Czyszczenie z użyciem narzędzi mechanicznych (tylko małe obszary)

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

Stal nierdzewna austenityczna

Upewnić się, że powierzchnia jest czysta, sucha i wolna od produktów korozji stali przed aplikacją produktu. Powierzchnię stali obrobic strumieniowo-ścierniem ścierniwem niemetalicznym wolnym od chloru (np. korund, elektrokorund lub garnet) uzyskując profil chropowatości od 37,5 do 50 mikronów (1,5 – 2 milicale).

Optymalne własności ochronne dla stali pracującej w cyklicznych obciążeniach i wysokich temperaturach zostaną osiągnięte, jeśli uzyska się preferowany profil chropowatości podłoża 50 mikrometrów (2 milicale).

Powierzchnie zagruntowane

Interbond 1202UPC jest odpowiedni do aplikacji na nie eksponowane atmosferycznie konstrukcje stalowe świeżo zabezpieczone rafabrykacyjnymi krzemianowo-cynkowymi gruntami czasowej ochrony.

Jeśli powłoka gruntu czasowej ochrony wykazuje rozległe lub rozproszone na znacznej powierzchni zniszczenia korozyjne lub pokryta jest produktami korozji cynku, niezbędne będzie omiatające czyszczenie ścierniwem całości powierzchni. Inne typy gruntów czasowej ochrony nie są odpowiednie do przemalowania i będą wymagały kompletnego usunięcia przez czyszczenie strumieniowo-ściernie.

Szwy spawalnicze i powierzchnie uszkodzone powinny być oczyszczone strumieniowo-ściernie ścierniwem ostrokrawędziowym do stopnia Sa2½ (ISO 8501-1:2007) lub SSPC-SP6.

APLIKACJA

Mieszanie

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.

Więcej szczegółów o Interbond 1202UPC w Zaleceniach Wykonawczych.

Stosunek mieszania

28 części : 1 części objętościowo

Czas przydatności do aplikacji po zmieszaniu

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
8 godz.	8 godz.	8 godz.	4 godz.

Natrysk bezpowietrzny

Zalecany

Rozmiar dyszy 0,58-0,69 mm (23-27 milicali)
Całkowite ciśnienie farby na wylocie dyszy nie mniejsze niż 141 kg/cm² (2005 p.s.i.)

Dla zapewnienia łatwej aplikacji, usunąć wszystkie filtry z pompy i pistoletu.

Natrysk powietrzny (zbiornik ciśnieniowy)

Zalecany dla pokrycia nawierzchniowego

Pistolet
Dysza powietrzna
Dysza materiałowa

DeVilbiss MBC lub JGA
704 lub 765
E

Natrysk powietrzny (konwencjonalny)

Zalecany dla pokrycia nawierzchniowego

Stosować odpowiedni sprzęt

Pędzel

Dopuszczalny - tylko małe obszary

Zwykle osiąga się 60 mikronów (2,4 milicale)

Walek

Dopuszczalny - tylko małe obszary

Zwykle osiąga się 60 mikronów (2,4 milicale)

Rozcieńczalnik

International GTA007

Rozcieńczanie nie jest wymagane. Skonsultuj się z lokalnym przedstawicielem IP w sprawie aplikacji w warunkach ekstremalnych. Nie rozcieńczać więcej niż pozwalają lokalne przepisy dotyczące ochrony środowiska.

Rozpuszczalnik myjący

International GTA007

Wybór środka myjącego może podlegać lokalnym przepisom. Aby uzyskać szczegółowe porady, skontaktuj się z lokalnym przedstawicielem.

Przerwy w pracy

Nie należy pozostawiać materiału w węzłach, pistoletach lub sprzęcie natryskowym. Dokładnie wypłukać cały sprzęt rozcieńczalnikiem International GTA007. Raz zmieszane komplety farby nie powinny być ponownie zamykane i zaleca się, aby po dłuższych przerwach w aplikacji rozpocząć pracę ze świeżo zmieszany kompletami.

Czyszczenie sprzętu

Natychmiast po użyciu przemyć cały sprzęt rozcieńczalnikiem GTA007. 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, włącznie z wszelkimi przerwami.

Wszystkie pozostałe materiały i puste pojemniki powinny zostać zutyżowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawnymi.

Uniwersalna powłoka do rurociągów

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

Należy zapoznać się ze szczegółowymi Procedurami Wykonawczymi Interbond 1202UPC przed użyciem wyrobu.

Interbond 1202UPC odpowiada definicji "Inert Multipolymeric Matrix coating" wg NACE SP 0188 typowe zalecenia do stosowania na stali węglowej pod izolacją termiczną.

Kiedy aplikuje się Interbond 1202UPC w przestrzeniach zamkniętych, zapewnić odpowiednią wentylację.

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

Interbond 1202UPC reaguje z wilgocią atmosferyczną i jako taki powinien być zamknięty przez cały czas. Pozostawienie otwartej puszkę spowoduje kożuszenie materiału i usieciowanie materiału w puszcze.

Jak wiele innych produktów pigmentowanych płatkowanym aluminium, Interbond 1202UPC może być podatny na przepolerowanie powierzchniowe w miejscach otarć uderzeń itp. To zjawisko ma raczej charakter estetyczny i nie wpływa negatywnie na antykorozyjne własności powłoki.

Jak w przypadku wszelkich malowanych konstrukcji, zaleca się szczególne miary ostrożności podczas składowania i transportu w celu uniknięcia uszkodzeń mechanicznych typu zarysowania czy otarcia.

Ze względu na elastyczną naturę powłoki oraz zalecaną grubość powłoki suchej w granicach 200 mikronów (8 milicali), nie jest stosownym badanie przyczepności metodą pull-off wg ISO 4624. Przyczepność należy badać metodą nacięcia krzyżowego wg ASTM D3359. Akceptowalny jest stopień przyczepności $\geq 3A$.

Stosowany w serwisie wysokotemperaturowym, materiał powinien być aplikowany w grubościach ściśle zalecanych w specyfikacji; w przypadku przegrubienia, powłoka może pęcherzyć się lub utracić przyczepność. Przed aplikacją należy sprawdzić utwardzenie powłoki krzemianowo-cynkowej stosując zalecane w Karcie Technicznej metody.

Kiedy stosowany jest grunt cynkowo-krzemianowy, zalecana grubość gruntu wynosi 50 mikronów (2 milicali) powłoki suchej dla zapewnienia maksymalnej przyczepności w warunkach cyklicznych zmian temperatury i dla uniknięcia odpadania warstw nawierzchniowych. Maksymalna grubość pojedynczej powłoki nawierzchniowej Interbond 1202UPC nie powinna przekraczać 150 mikronów (6 milicali), zaś maksymalna grubość całego systemu nie większa niż 300 mikronów (12 milicali). Należy preferować przemalowanie powłoki cynkowo-krzemianowej przed jej sezonowaniem, ale kiedy jest to niemożliwe trzeba upewnić się, że powierzchnia powłoki cynkowo-krzemianowej jest czysta i wolna od produktów korozji cynku.

Uwaga: podane wartości LZO odnoszą się do najbardziej prawdopodobnych spośród branych pod uwagę wersji wynikających z różnic kolorystycznych i normalnych odchyłań 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 1202UPC jest zwykle aplikowany bezpośrednio na metal. Ta specjalistyczna farba jest kompatybilna tylko z bardzo ograniczoną liczbą produktów.

Odpowiednie farby podkładowe:

Interzinc 22 Series

Możliwe jest przemalowywanie powłoki Interbond 1202UPC w celu znakowania kolorystycznego.

Odpowiednie powłoki nawierzchniowe to:

Interthane 990
Intertherm 875

Inne powłoki nawierzchniowe – prosimy o konsultację z International Protective Coatings.

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:

- objaśnienia i skróty
- Przygotowanie powierzchni
- Aplikacja farby
- Wydajność teoretyczna i praktyczna
- Procedury Wykonawcze Interbond 1202UPC

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.
15 litr	14.48 litr	20 litr	0.52 litr	0.75 litr
5 US gal	3.82 US gal	5 US gal	0.18 US gal	0.25 US gal
1 US gal	0.77 US gal	1 US gal	0.03 US gal	1 pinta amerykańsk a

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

CIEŻAR WYSYŁKOWY

Komplet	Składnik A	Składnik B
15 litr	19.6 kg	0.61 kg
5 US gal	43.9 lb	1.7 lb
1 US gal	8.7 lb	0.4 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. Wprawdzie dokładamy wszelkich starań, 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 lub 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, 2021-09-07.

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

www.international-pc.com