

## Revestimento Universal para Tubagens

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um revestimento de tubagens universal para alta temperatura (UPC) que cumpre com os critérios de comportamento da norma ISO12944-9 para a proteção contra a corrosão em ambientes offshore.

Interbond 1202UPC é um copolímero inorgânico de dois componentes que cura à temperatura ambiente.

Está conforme com a definição de um revestimento de matriz multi-polimérica inerte de acordo com a norma NACE SP0198.

### USO RECOMENDADO

Adequado para a proteção de tubagem aérea e acessórios que operam a temperaturas entre -196°C (-321°F) e +650°C (1202°F).

Interbond 1202UPC reduz a complexidade dos revestimentos e os custos gerais dos projetos de nova construção simplificando os esquemas de pintura das tubagens e acessórios.

Desenvolvido como um sistema de pintura de uma ou duas demãos para a proteção a longo prazo de aço carbono ou inoxidável.

Adequado para usar sobre superfícies isoladas ou não isoladas e para a proteção de tubagens e equipamentos criogénicos. Não é adequado para serviço enterrado.

### INFORMAÇÃO PRÁTICA INTERBOND 1202UPC

<b>Cor</b>	Metálica Cinzento
<b>Brilho</b>	Fosco
<b>Volume de Sólidos</b>	56%
<b>Espessura</b>	100-200 microns (4-8 mils) em seco, equivalente a 179-357 microns (7,2-14,3 mils) em húmido
<b>Rendimento Teórico</b>	5,60 m <sup>2</sup> /litro para uma espessura de filme seco de 100 microns e para o volume de sólidos mencionado. 225 sq.ft/galão US para uma espessura de filme seco de 4 mils e para o volume de sólidos mencionado.
<b>Rendimento Prático</b>	Considerar os factores de perda apropriados
<b>Método de Aplicação</b>	Pistola "Airless", Pistola convencional, trincha, Pulverização Convencional, rolo
<b>Tempo de Secagem</b>	

Temperatura	Ao tacto	Duro	Intervalo de repintura com os produtos recomendados	
			Mínimo	Máximo
10°C (50°F)	90 minutos	6 horas	6 horas	14 dias
15°C (59°F)	60 minutos	6 horas	6 horas	14 dias
25°C (77°F)	30 minutos	3 horas	6 horas	14 dias
40°C (104°F)	15 minutos	3 horas	6 horas	14 dias

Quando for excedido o tempo máximo de repintura lavar completamente a superfície de Interbond 1202UPC com água limpa e lixar ligeiramente.

### INFORMAÇÃO LEGAL

<b>Ponto de Inflamação</b>	Parte A 37°C (99°F); Parte B 76°C (169°F); Misturado 39°C (102°F)		
<b>Peso Específico</b>	1,25 kg/l (10,4 lb/gal)		
<b>VOC</b>	3.42 lb/gal (410 g/l)	EPA Method 24	
	311 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)	
	405 g/l	Standard Nacional Chinês GB23985	

Consulte a secção relativa às características do produto para obter mais informações

## Protective Coatings

## Revestimento Universal para Tubagens

### PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a revestir devem estar limpas, secas e isentas de qualquer contaminação. Antes de aplicar a tinta, as superfícies devem ser todas avaliadas e tratadas de acordo com a norma ISO 8504:2000. Os óleos ou gorduras devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

#### Decapagem por Jacto Abrasivo

Decapagem por jacto abrasivo ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Se ocorrer oxidação entre a decapagem e a aplicação de Interbond 1202UPC, a superfície deve ser redecapada até satisfazer o padrão visual especificado.

Defeitos superficiais revelados pelo processo de decapagem devem ser esmerilados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

#### Preparação Manual ou Mecânica (Apenas Pequenas Áreas)

É aceitável a preparação mecânica ao grau SSPC SP-11 para pequenas áreas de retoques ou reparações. O melhor comportamento é obtido com um perfil de rugosidade superficial de 50 microns (2 mils).

#### Aço Inoxidável

Antes de pintar, certificar-se da limpeza da superfície, que deve estar seca e isenta de resíduos de corrosão metálica. Decapagem ligeira com abrasivo não metálico e isento de cloretos (p. ex. óxido de alumínio ou granada) para obter um perfil de rugosidade de 37.5 a 50 microns. (1.5 to 2 mils).

Para aço a operar a temperaturas altas e cíclicas o melhor comportamento é obtido com uma rugosidade superficial de 50 microns (2 mils).

#### Superfícies Preparadas com Primário

Interbond 1202UPC é adequado para aplicação sobre estruturas de aço recentemente pintadas com shop primers de silicato de zinco. Se o shop primer de zinco apresentar áreas estragadas extensas ou muito espalhadas, ou excessivos sais de corrosão de zinco, será necessário uma decapagem abrasiva rápida geral. Outros tipos de shop primer não são adequados para ser repintados com Interbond 1202UPC e necessitarão de ser completamente removidos por decapagem por jacto abrasivo. Cordões de soldadura e áreas danificadas devem ser limpas por decapagem por jacto abrasivo até ao grau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

### APLICAÇÃO

#### Mistura

O material é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Assim que misturar a unidade, ela deve ser utilizada dentro do prazo de validade especificado na embalagem.

- (1) Agitar a Base (Parte A) com um misturador.
- (2) Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um misturador mecânico.

Para mais detalhes consultar o Guia de Aplicação do Interbond 1202UPC.

#### Proporção da Mistura

28 parte(s) : 1 parte(s) em volume

#### Vida Útil da Mistura

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

#### Pistola "Airless"

Recomendado

Gama de bicos 0,58-0,69 mm (23-27 thou)  
Pressão total de saída do flui do no bico de atomização não inferior a 141 kg/cm<sup>2</sup> (2005 p.s.i)

Para melhorar a aplicação devem ser removidos todos os filtros da bomba e da pistola.

#### Pistola Convencional (Pote pressão)

Recomendado quando repintar

Pistola DeVilbiss MBC ou JGA  
Regulador do Ar 704 ou 765  
Bico E

#### Pistola Convencional

Recomendado quando repintar

Usar equipamento adequado.

#### trincha

Adequado – só demão de retoques

Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 60 microns (2,4 mils)

#### rolo

Adequado – só demão de retoques

Tipicamente, pode-se conseguir uma espessura de 60 microns (2,4 mils)

#### Diluyente

International GTA007

Não é normalmente necessário diluir. Consulte o representante local para obter conselho sobre a aplicação em condições extremas. Não diluir para além do que é permitido pela legislação ambiental local.

#### Diluyente de Limpeza

International GTA007

A escolha do diluyente de limpeza deve estar sujeita à legislação local. Por favor consulte o seu representante local para informação específica.

#### Interrupções do Trabalho

Não deixar acumular material nas mangueiras, pistola ou equipamento de pintura. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA007. Após a mistura, a unidade deve ser usada totalmente e, em casos de interrupções de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.

#### Limpeza

Limpar todo o equipamento com International GTA007 imediatamente após utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pintura. A frequência de limpeza irá depender da quantidade aplicada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo interrupções.

Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser depositados de acordo com os regulamentos/legislação regionais apropriados.

## Revestimento Universal para Tubagens

**CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO** Deverão ser consultados os Procedimentos de Trabalho detalhados de Interbond 1202UPC antes da utilização.

Interbond 1202UPC está conforme com a definição de um revestimento de Matriz Multi-polimérica inerte de acordo com as recomendações da norma prática NACE SP0198 Tabela 2, para utilização em equipamento de aço carbono debaixo de isolamento térmico

Quando aplicar Interbond 1202UPC em espaços fechados, certifique-se de que tem ventilação adequada.

A temperatura da superfície deve estar sempre, pelo menos, 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

Interbond 1202UPC reage com a humidade atmosférica e, como tal, a lata deve ser mantida bem tapada a todo o momento. Se a lata for deixada aberta e sem agitar durante 30-60 minutos, pode-se formar uma pele à superfície. Esta pele deve ser removida antes de voltar a agitar o produto e continuar com a aplicação

Em comum com muitos produtos que contém pigmentação de folhas de alumínio Interbond 1202UPC é suscetível de desenvolver uma aparência "polida" em áreas de pequenos impactos mecânicos, etc. Contudo, este fenómeno é meramente cosmético e não é prejudicial para o comportamento anticorrosivo do produto.

Tal como com todas as superfícies pintadas, é recomendado que se tenha o cuidado devido durante o armazenamento e transporte para evitar danos mecânicos por arrastamento ou raspagem.

Devido à natureza flexível do revestimento e que a espessura seca total recomendada seja, no mínimo, de 200 microns (8 mils), o teste de aderência (de acordo com a norma ISO4624) não se considera relevante. A aderência deve ser avaliada utilizando o método de corte em cruz tal como especificado na norma ASTM D3359. O valor aceitável obtido na prática é  $\geq 3A$ .

Quando se utilize em serviço de alta temperatura sobre um primário inorgânico de zinco, os produtos deverão ser aplicados estritamente de acordo com a espessura seca especificada, já que a aplicação de espessura excessiva pode causar a formação de bolhas e perda de aderência. Confirme que o primário inorgânico de zinco esteja completamente curado, seguindo as instruções da ficha técnica do produto em questão, antes de aplicar o revestimento para alta temperatura.

Quando se utilizar um primário de silicato de zinco, a espessura seca recomendada do silicato de zinco são 50 microns (2 mils), para assegurar a máxima resistência da superfície a qualquer ciclo de temperatura subsequente e evitar o descolamento das demãos seguintes. A espessura seca máxima da demão seguinte de Interbond 1202UPC deverá ser 150 microns (6 mils), com uma espessura seca máxima para o sistema completo de 300 microns (12 mils). É preferível aplicar uma demão sobre o silicato de zinco antes de este ficar exposto à acção dos agentes atmosféricos; quando isto não for possível a superfície de silicato de zinco deve estar limpa e isenta de produtos da corrosão do zinco.

Nota: Os valores de VOC indicados são os máximos possíveis para o produto, tendo em consideração as variações devido a diferenças de cor e as normais tolerâncias de fabrico.

Os aditivos reactivos de baixo peso molecular, os quais fazem parte da película de tinta durante as condições normais de cura, também afectarão os valores de VOC quando estes são determinados pela norma EPA Método 24.

---

## SISTEMAS COMPATÍVEIS

Interbond 1202UPC é aplicado normalmente direto ao substrato. Esta demão especializada só é compatível com um número muito limitado de produtos.

Os primários adequados são:

Interzinc 22 Séries

Pode ser possível o revestimento de Interbond 1202UPC para fins de identificação por cor.

Uma demão final adequada é:

Interthane 990  
Intertherm 875

Consulte a International Protective Coatings relativamente a outras demãos finais apropriadas.

## Revestimento Universal para Tubagens

### INFORMAÇÃO ADICIONAL

Informação mais detalhada com respeito a normas industriais, termos e abreviaturas usadas nesta folha de dados pode ser encontrada nos seguintes documentos disponíveis em [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Rendimentos Teóricos e Práticos
- Interbond 1202UPC - Processos de Trabalho

Existem à disposição, mediante pedido, cópias individuais destas secções de informação.

### PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas nesta folha de dados, na Folha de Dados de Segurança do Material e na(s) embalagem(embalagens), e não deve ser utilizado sem consultar a Folha de Dados de Segurança do Material (MSDS) que a International Protective Coatings fornece aos seus clientes.

Todo o trabalho que envolver a aplicação e utilização deste produto deve ser realizado em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais e de Saúde, Segurança e Ambientais relevantes.

No caso de efectuar soldadura ou corte por chama de metais pintados com este produto, serão libertados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamento de protecção pessoal apropriado e de extracção de ar adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequação da utilização deste producto, consulte a AkzoNobel para obter mais conselhos.

EMBALAGEM	Tamanho da Embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	15 litro	14.48 litro	20 litro	0.52 litro	0.75 litro
	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 US pint

Contacte a AkzoNobel para saber sobre a disponibilidade de outros tamanhos de embalagem.

PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da Embalagem	Parte A	Parte B
	15 litro	19.6 kg	0.61 kg
	5 US gal	43.9 lb	1.7 lb
	1 US gal	8.7 lb	0.4 lb

ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	No mínimo 12 meses a 25°C (77°F). Sujeito a reinspecção posterior. Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.

### Nota importante

A informação contida nesta ficha técnica do produto não pretende ser exaustiva: qualquer pessoa que utilize o produto para qualquer finalidade, não especificamente recomendada nesta ficha técnica, sem primeiro obter uma confirmação escrita da International, sobre a conformidade do produto para o fim pretendido, fá-lo à sua inteira responsabilidade. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) estão correctas dentro do nosso melhor conhecimento, mas não temos controlo sobre a qualidade ou a condição do substracto ou muitos outros factores que poderão afectar o uso e aplicação do produto. Portanto, a não ser que especificamente concordemos por escrito, não aceitamos quaisquer responsabilidades para o desempenho do produto ou para (Sujeito à extensão máxima permitida por Lei) qualquer perda ou avaria proveniente do uso do produto. Vimos por este meio renunciar a quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força da lei ou outros, incluindo, sem limitações, qualquer garantia implícita de comercialização ou aptidão para uma finalidade específica. Todos os produtos e suporte técnico fornecidos estão sujeitos às condições de venda. Você poderá pedir uma cópia deste documento e revê-lo com atenção. A informação contida nesta ficha técnica poderá sofrer alterações de tempos a tempos de acordo com a experiência e a política de contínuo desenvolvimento. É da responsabilidade do utilizador verificar com o seu representante local que a ficha técnica do produto está actualizada, antes de utilizar o produto. Esta ficha técnica está disponível no nosso site da internet em [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com), ou [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), e deve coincidir com este documento. Se houver algumas discrepâncias entre este documento e a versão da Ficha Técnica disponível na internet este último vai prevalecer.

Copyright © AkzoNobel, 07/09/2021.

Todas as marcas registadas mencionadas nesta publicação são propriedade, ou licenciadas para o grupo de empresas da AkzoNobel.

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