

## Universal Pipe Coating

**PRODUKTBEKRIVELSE** En højtemperatur bestandig rørbelægning der giver korrosionsbeskyttelse, i henhold til standarden ISO 12944-9 ved omgivelsestemperaturer, der giver produktivitetsbesparelser i forhold til uorganisk zinksilikat og traditionelle epoxyfenolbaserede systemer.

Baseret på alkyleret amine epoxyteknologi, Interbond 2340UPC er en næste generations epoxy fenol belægning til højtemperatur påføringer.

**ANVENDELSESOMRÅDE** Ekstern beskyttelse af procesrør, ventiler og beholdere, i drift mellem temperaturer på -196°C (-321°F) og 230°C (446°F).

Passer til både carbon stål og rustfrit stål i isolerede eller uisolerede forhold, samt kryogen drift.

På grund af sin overlegne høje TFT tolerance, reducerer Interbond 2340UPC signifikant risikoen for tykfilms revner i forhold til traditionelle epoxyfenoliske belægninger.

Interbond 2340UPC eliminerer temperatur- og fugtighedskravene i forbindelse med uorganiske zinkbelægninger, hvilket giver bedre kvalitet og produktivitet i alle klimaer.

**PRAKTISK  
PRODUKTINFORMATION  
INTERBOND 2340UPC**

<b>Kulør</b>	Grå, Rosa, Olivengrå
<b>Glans niveau</b>	Halv blank
<b>Volumentørstof</b>	60%
<b>Typisk lagtykkelse</b>	100-200 µm (4-8 mil) tørfilm svarende til 167-333 µm (6,7-13,3 mil) vådfilm
<b>Teoretisk rækkeevne</b>	3 m <sup>2</sup> /liter ved 200 µm tørfilm og anført volumentørstof 120 sq.ft/US gallon ved 8 mil tørfilm og anført volumentørstof
<b>Praktisk rækkeevne</b>	Afhængig af tabsfaktor
<b>Påføringsmetode</b>	Airless sprøjtning, Pensel, Rulle
<b>Tørretid</b>	

Overmalingsinterval med sig selv

Emnetemperatur	Støvtør	Håndterbar	Min	Max
-5°C (23°F)	7 timer	10 timer	14 timer	14 dage
10°C (50°F)	5 timer	8 timer	10 timer	14 dage
20°C (68°F)	4 timer	6 timer	7 timer	14 dage
35°C (95°F)	2 timer	4 timer	4 timer	10 dage

**MILJØ - OG  
SIKKERHEDSDATA**

<b>Flammepunkt</b>	Del A 28°C (82°F); Del B 26°C (79°F); Blandet 28°C (82°F)		
<b>Produkt Vægt</b>	1,22 kg/l (10,2 lb/gal)		
<b>VOC</b>	3.25 lb/gal (390 g/lt)	EPA Metode 24	
	318 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)	

Se under Produkt bemærkninger for yderligere detaljer

## Universal Pipe Coating

### FORBEHANDLING

Alle overflader, som skal malebehandles, skal være rene, tørre og fri for urenheder. Før påføring skal alle overflader bedømmes og behandles i overensstemmelse med ISO 8504:2000.. Olie eller fedt skal fjernes i overensstemmelse med SSPC-SP1.

### Sandblæsning

Dette produkt må kun anvendes på overflader, der er forbehandlet ved sandblæsning til minimum Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) eller SSPC-SP10.

En skarp vinklet overfladeprofil på 50-75 µm (2- 3 mils) anbefales.

Interbond 2340UPC skal påføres før oxidering af stålet opstår. Hvis oxidering forekommer, skal hele det oxiderede område re-blæses til den ovenfor angivne standard.

Overfladefejl, der afsløres ved sandblæsning, skal males, fyldes eller behandles på passende vis.

### Mekanisk slibning (kun små områder)

For små områder med touch up reparation og svejsninger, er maskinslibning til SSPC SP11 egnet. Optimal ydelse opnås med en minimums overfladeprofil på 50 µm (2 mils).

### Austenitisk Rustfrit Stål

Sørg for, at overfladen er ren, tør og fri for metalliske korrosionsprodukter inden påføring. Sandblæs med ikke-metallisk og kloridfri blæsemiddel (f.eks. Aluminiumoxid eller Garnet) for at opnå en gennemsnitlig forankringsprofil på 35 µm (1,4 mils).

### PÅFØRING

<b>Omrøring</b>	Materialet leveres i to spande, som en enhed. Bland altid en hel enhed i det forhold, hvori den leveres. Når enheden er blandet, skal den bruges inden for den potlife, der er angivet.			
	(1) Omrør basen (Del A) med en mekanisk omrører.			
	(2) Hæld hele indholdet af hærderen (Del B) i basen (Del A) og bland grundigt med en mekanisk omrører.			
<b>Blandingsforhold</b>	3 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
<b>Anvendelsestid</b>	-5°C (23°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	35°C (95°F)
	6 timer	4,5 timer	3 timer	1 time
<b>Airless sprøjtning</b>	Anbefalet	Dyseboring 0,48-0,6 mm (19-24 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)		
<b>Lufforstøvning (trykfødning)</b>	Ikke anbefalet			
<b>Pensel</b>	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) opnås		
<b>Rulle</b>	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) opnås		
<b>Fortynder</b>	International GTA220.	Normalt ikke nødvendigt		
<b>Rensemiddel</b>	International GTA822 eller International GTA220			
<b>Afbrydelse af arbejdet</b>	Efterlad ikke materiale i slanger, pistol eller pumpe. Skyl grundigt ud med International GTA220. Når materialet er blandet, må det ikke lukkes til igen, og det tilrådes, at man efter længere stop i arbejdet begynder igen med friskblandede enheder.			
<b>Rengøring</b>	Straks efter brug skal man afrense alt udstyr med International GTA822. Det er god arbejdsskik at skylle sprøjteudstyret ud hyppigt i løbet af arbejdsdagen. Hyppigheden afhænger af den sprøjtede mængde, temperaturen og forløbet tid, indbefattet forsinkelser.			
	Alt tiloversblevet materiale og tomme spande skal bortskaffes i overensstemmelse med stedlig lovgivning/regulativer.			

## Universal Pipe Coating

**PRODUKT BEMÆRKNINGER** Dette produkt må kun fortyndes med International fortyndere. Brug af alternativer, især dem, der indeholder Ketoner, kan nedsætte hærdemekanismens effektivitet alvorligt.

Må kun påføres med airless sprøjte. Påføring ved hjælp af andre metoder, f.eks. børste eller ruller, kan kræve mere end et lag, og bør kun anvendes til små områder eller touch-up.

Når man påfører Interbond 2340UPC med pensel eller rulle, kan det være nødvendigt at påføre flere lag for at opnå den specificerede tørfilmtykkelse.

Ståloverflade temperaturen skal altid være mindst 3°C (5°F) over dugpunktet.

Når sidste lag er helt fædighærdet bør tørfilmagtykkelsen måles med en egnet magnetisk lagtykkelsesmåler. Malingsystemet skal være fri for småhuller eller andre helligdage. Den hærdede film skal være uden løbere, gardiner, dråber, urenheder og andre defekter. Alle mangler og defekter skal udbedres. De reparable områder skal kontrolleres igen og have lov til at hærde, før i brugtagning.

Til fælles med alle epoxyer vil Interbond 2340UPC kridte og "gulne" ved udvendig eksponering. Interbond 2340UPC vil også vise en markant farveændring, når den udsættes for højere temperaturer. Disse fænomener er dog ikke skadelige for den anti-korrosive ydeevne, forudsat at anbefalede temperaturgrænser ikke overskrides.

Interbond 2340UPC er egnet til beskyttelse af isoleret stålværk, der cyklisk kan veksle mellem våde og tørre forhold og opererer ved kontinuerlige driftstemperaturer fra -196°C (-321°F) til 205°C (401°F), med sporadiske stigninger op til 230°C (446°F).

Ved påføring af Interbond 2340UPC i lukkede rum, kræves god ventilation.

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produktet taget i betragtning af kulør difference og normale produktions tolerancer.

Lav-molekylære vægt-reaktive tilsætningsstoffer, som delvis danner filmen i løbet af normale omgivende hærde-omstændigheder, påvirker også VOC værdierne som afgøres ved brug af EPA metode 24.

---

### SYSTEM FORLIGELIGHED

Interbond 2340UPC anvendes normalt direkte på metal og er kompatibel med en række topcoats.

Egnede topcoats er:

Interthane 870  
Interthane 990  
Intertherm 875

For råd om topcoat kompatibilitet og overmalings intervaller, kontakt venligst International Paint.

Den maksimale temperaturbestandighed kan begrænses på grund af topcoaten.

## Universal Pipe Coating

### YDERLIGERE OPLYSNINGER

Nærmere oplysninger vedrørende dette faktablads industristandarder, betingelser og forkortelser findes i følgende dokumenter på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definitioner & forkortelser
- Forbehandling
- Påføring af maling
- Praktisk og teoretisk rækkeevne

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

### SIKKERHEDSFORSKRIFTER

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/ene, og bør ikke bruges uden at man læser det Materialesikkerhedsdatablad (MSDS), som International Protective Coatings har udarbejdet til sine kunder.

Alt arbejde i forbindelse med påføring og brug af dette produkt skal udføres i overensstemmelse med alle relevante nationale sundheds-, sikkerheds- og miljøstandarder og regulativer.

I tilfælde af svejsning eller skæring i metal, der er malebehandlet med dette produkt, afgives støv og røg, der kræver brug af egnet personbeskyttelsesudstyr og tilstrækkelig lokal ventilation.

Er man i tvivl om dette produkts egnethed, bedes man søge yderligere vejledning hos International Protective Coatings.

EMBALLAGESTØRRELSE	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke
	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
Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser					
TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
	20 liter	21.1 kg		5.2 kg	
	5 US gal	36.9 lb		8.7 lb	
LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Mindst 12 måneder ved 25°C (77°F). Derefter afhængigt af nærmere vurdering. Opbevares tørt og i skygge, borte fra varme- og antændelseskilder.			

### Vigtig meddelelse

*Dette datablads råd og anvisninger er ikke komplette, og enhver som bruger produktet til andre formål end anbefalet i databladet, uden først at have indhentet skriftlig bekræftelse fra International om at produktet egner sig til disse formål er selv ansvarlig for resultatet. Vi gør hvad vi kan, for at sikre, at de råd, vi giver om produktet er korrekte, men vi har ingen kontrol hverken med overfladens kvalitet eller tilstand, eller de mange faktorer, som påvirker brugen og påføringen af produktet. Vi accepterer derfor intet ansvar for eventuelle tab eller beskadigelser, som kunne opstå ved brugen af produktet uanset af hvilken grund (i henhold til gældende lovgivning) medmindre vi i forvejen har givet skriftlig accept. Alle leverede produkter samt teknisk rådgivning er underkastet vores standard kontraktbetingelser, som kan udleveres efter ønske og som bør gennemlæses grundigt. Informationerne indeholdt i databladene bliver modificeret fra tid til anden, idet nyudvikling samt større erfaringsgrundlag kan betyde ændringer. Det er selskabets politik at opdatere denne produktinformation ved ændringer. Det er brugerens ansvar at kontrollere at dette datablad er up to date før produktet tages i anvendelse.*

Teknisk datablad for dette produkt kan findes på vores website [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) og bør være identisk med dette dokument. Skulle der forekomme uregelmæssigheder mellem dette dokument og det på hjemmesiden, så tages dokumentet fra hjemmesiden i brug istedet.

Copyright © AkzoNobel, 26-10-2018.

Alle varemærket nævnt i denne publikation er ejet af eller i licens til Akzo Nobel koncernen.

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