

Universal Pipe Coating

PRODUKT BESKRIVELSE 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 alkylere amine epoxyteknologi, Interbond 2340UPC er en næste generations epoxy fenol belægning til højtemperatur påføringer.

ANVENDELSESOMRÅDE Ekstern beskyttelse til procesrør, ventiler og beholdere, der opererer mellem temperaturerne på -196°C (-321°F) og 230°C (446°F).

Velegnet til brug i både nybyggerier og vedligeholdelse samt reparation, på både carbon og rustfrit stål i isolerede eller uisolerede forhold, samt kryogen drift.

På grund af sin overlegne høje DFT-tolerance, reducerer Interbond 2340UPC risikoen for tyk films revner til sammenligning med traditionelle epoxy-phenolbelægninger.

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

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERBOND 2340UPC

Kulør	Grå, Rosa, Olivengrå, Aluminium. Andre regionalt tilgængelige farver; se side 3.
Glans niveau	Ikke relevant
Volumentørstof	60%
Typisk lagtykkelse	100-200 µm (4-8 mil) tørfilm svarende til 167-333 µm (6,7-13,3 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	3 m ² /liter ved 200 µm tørfilm og anført volumentørstof 120 sq.ft/US gallon ved 8 mil tørfilm og anført volumentørstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Pensel, Rulle
Tørretid	

Emnetemperatur	Berøringstør	Håndterbar	Overmalingsinterval med sig selv	
			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

Flammepunkt	Del A 28°C (82°F); Del B 26°C (79°F); Blandet 28°C (82°F)		
Produkt Vægt	1,22 kg/l (10,2 lb/gal)		
VOC	3.25 lb/gal (390 g/l)	EPA Metode 24	
	318 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)	
	333 g/l	Kinesisk National Standard GB23985	

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.

Nybyggeri

For at opnå optimal ydeevne og i nybygningsfase, skal Interbond 2340UPC være påført på sandblæst stål, mindst Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC SP10. En skarp, vinkelformet overfladeprofil på 50-75 mikrometer (2-3 mil) anbefales. Påfør Interbond 2340UPC inden oxidering opstår. Hvis der forekommer oxidering, skal hele det oxiderede område genblæses til den specificerede standard. Overfladefejl som afsløres ved sandblæsning, skal slibes, fyldes eller behandles på passende vis.

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).

Vedligeholdelse & reparation

Ved planlagt vedligeholdelse og reparation på stedet under visse serviceforhold kan Interbond 2340UPC påføres blottede stålunderlag klargjort til et minimum af St2 (ISO 8501-1:2007). Se påføringsretningslinjer for yderligere information.

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

Omrøring	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 hærdere (Del B) i basen (Del A) og bland grundigt med en mekanisk omrører.		
Blandingsforhold	3 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	-5°C (23°F) 6 timer	10°C (50°F) 4,5 timer	20°C (68°F) 3 timer	35°C (95°F) 1 time
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyseboring 0,48-0,6 mm (19-24 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Luftforstøvning (trykfødning)	Ikke anbefalet			
Pensel	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) opnås		
Rulle	Egnet - Kun små områder	Typisk kan 50-75 µm (2,0-3,0 mil) opnås		
Fortynder	International GTA220.	Normalt ikke nødvendigt		
Rensemiddel	International GTA822 eller International GTA220	Valg af rengøringsmiddel kan være underlagt lokal lovgivning. Kontakt din lokale repræsentant for specifik rådgivning.		
Afbrydelse af arbejdet	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.			
Rengøring	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 rulle, 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. Malingssytemet 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 reparerede 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). I nogle regioner og ved omgivende driftstemperaturer fra op til 175°C (347°F), intermitterende 230°C (446°F), er der et begrænset udvalg af andre farver til rådighed; kontakt AkzoNobel for yderligere information.

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 forskel og normale produktions tolerancer.

Lav-molekylære vægt-reaktive tilsætningsstoffer, som delvis danner filmen i løbet af normale omgivende hærd-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 temperaturlbestandighed 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:

Interbond 2340UPC Anbefalet arbejdsprocedure

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

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

SIKKERHEDSFORSKRIFTE R

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/-e, 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 eller 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, 15-12-2020.

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

www.international-pc.com