

Rivestimento universale per tubi

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Un rivestimento per tubi ad alta temperatura che fornisce resistenza alla corrosione secondo la norma ISO 12944-9 a T° ambiente, consentendo risparmi sui prodotti rispetto ai silicati organici e ai tradizionali epossifenolici. Basato su tecnologia a base di resina epossialchidica, Interbond 2340UPC è un rivestimento epossifenolico di nuova generazione per uso ad alta temperatura.

CAMPI D'IMPIEGO Protezione esterna per tubi di processo, valvole e vessels operanti tra le temperature di -196 °C (-321 °F) e 230 °C (446 °F).

Adatto sia per nuove costruzioni, manutenzione e riparazione, sia su acciaio al carbonio che in acciaio inossidabile con o senza coibentazione, nonché servizio criogenico.

Grazie alla sua elevata tolleranza agli spessori, Interbond 2340UPC riduce significativamente il rischio di rottura del film spesso rispetto a ai tradizionali rivestimenti epossifenolici.

Interbond 2340UPC elimina i requisiti di temperatura e umidità associati ai rivestimenti inorganici di zinco con conseguente miglioramento della qualità e della produttività in tutti i climi.

INFORMAZIONI SUL PRODOTTO INTERBOND 2340UPC

Colore Grigio, Rosa, Olive Grey, Alluminio. Altri colori disponibili, vedere pag.3.

Grado di brillantezza Non applicabile

Residuo secco in volume 60%

Spessore consigliato 100-200 microns (4-8 mils) secchi equivalenti a 167-333 microns (6,7-13,3 mils) bagnati

Resa Teorica 3 m²/litri a 200 microns secchi in base al residuo secco
120 sq.ft./galloni USA a 8 mils secchi in base al residuo secco

Resa pratica Considerare un adeguato fattore di perdita

Metodo di applicazione Spruzzo airless, Pennello, Rullo

Tempo di indurimento

Temperatura	Asciutto al tatto	Asciutto in profondità	Intervallo di ricopertura con se stesso	
			Minimo	Massimo
-5°C (23°F)	7 ore	10 ore	14 ore	14 giorno(i)
10°C (50°F)	5 ore	8 ore	10 ore	14 giorno(i)
20°C (68°F)	4 ore	6 ore	7 ore	14 giorno(i)
35°C (95°F)	2 ore	4 ore	4 ore	10 giorno(i)

PRINCIPALI INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Punto di infiammabilità Parte A 28°C (82°F); Part B 26°C (79°F); Miscelato 28°C (82°F)

Peso prodotto 1,22 kg/l (10,2 lb/gal)

VOC

3.25 lb/gal (390 g/lit)

EPA Metodo 24

318 g/kg

EU Direttiva sull'emissione dei solventi (Direttiva del consiglio 1999/13/EC)

333 g/lit

Chinese National Standard GB23985

Vedere la sezione Caratteristiche del Prodotto

Rivestimento universale per tubi

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Tutte le superfici da rivestire devono essere pulite, asciutte e prive di contaminanti. Prima dell'applicazione della pittura tutte le superfici devono essere controllate e trattate in base alla ISO 8504:2000. Olio e grasso devono essere rimossi in accordo alla SSPC-SP1 (pulizia con solventi).

Nuove Costruzioni

Per prestazioni ottimali e nel caso di nuove costruzioni, Interbond 2340UPC dovrebbe essere applicato su acciaio sabbiato con abrasivo, ad un grado minimo di preparazione Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) o SSPC SP10. È raccomandato un profilo di sabbiatura di 50-75 microns (2-3 mils). Applicare Interbond 2340UPC prima che si verifichi l'ossidazione. Se si verifica l'ossidazione, l'intera area deve essere risabbiata allo standard specificato. I difetti della superficie svelati dal processo di sabbiatura, devono essere levigati, riempiti o trattati nel modo appropriato.

Per piccole aree di ritocchi e saldature, è adatta la pulizia con utensili ad un grado SSPC SP11. Le prestazioni ottimali saranno ottenute con un profilo superficiale minimo di 50 micron (2 mil).

Manutenzione e riparazione

Per la manutenzione e la riparazione in sito in determinate condizioni di servizio, Interbond 2340UPC può essere applicato su substrati di acciaio nudo preparati per un minimo di St2 (ISO 8501-1: 2007). Vedere le linee guida per l'applicazione per ulteriori informazioni.

Acciaio inox austenitico

Assicurarsi che la superficie sia pulita, asciutta e priva di prodotti di corrosione prima dell'applicazione. Sabbiatura con abrasivo non metallico e privo di cloruro (ad esempio ossido di alluminio o granato) per ottenere un profilo di ancoraggio medio di 35 micron (1,4 mil).

APPLICAZIONE

Miscelazione	Questo prodotto è fornito in due contenitori separati. Mescolare sempre un'unità completa nelle proporzioni fornite. A miscelazione avvenuta il prodotto deve essere applicato entro il tempo di durata della miscela (Pot Life) specificato.			
	(1) Agitare la Base (Parte A) con un agitatore meccanico. (2) Unire completamente i due contenuti, quello dell'agente Catalizzatore (Parte B) con la Base (Parte A) e miscelarli con un agitatore meccanico.			
Rapporto dell'impasto	3 parte(i) : 1 parte(i) in volume			
Durata della miscela	-5°C (23°F) 6 ore	10°C (50°F) 4,5 ore	20°C (68°F) 3 ore	35°C (95°F) 1 ora
Spruzzo airless	Consigliato		Ugelli adottabili 0,48-0,6 mm (19-24 thou) Pressione di atomizzazione non inferiore a 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)	
Spruzzo convenzionale (Serbatoio a press.)	Non consigliato			
Pennello	Idoneo - Solo su aree ridotte		Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns (2,0-3,0 mils)	
Rullo	Idoneo - Solo su aree ridotte		Tipicamente è possibile ottenere 50-75 microns (2,0-3,0 mils)	
Diluente	International GTA220.		Generalmente non richiesto	
Diluente di lavaggio	International GTA822 o International GTA220		La scelta del detergente può essere soggetta alla legislazione locale. Si prega di consultare il proprio rappresentante locale per consigli specifici.	
Interruzioni del lavoro	Non consentire al materiale di rimanere nei tubi, nella pistola o nel dispositivo per la spruzzatura. Lavare approfonditamente tutti i dispositivi con International GTA220. Una volta mescolate le unità di vernice non devono essere più sigillate e si consiglia, dopo pause di lavoro prolungate, di ricominciare con nuove unità mescolate.			
Pulizia delle apparecchiature	Pulire tutte le apparecchiature immediatamente dopo l'uso con l'International GTA822. È buona norma durante il corso della giornata lavorativa lavare periodicamente le apparecchiature per lo spruzzo. La frequenza della pulizia potrà dipendere da vari fattori come la quantità delle operazioni di spruzzatura, la temperatura e le interruzioni.			
	Tutti i prodotti in eccedenza e i recipienti vuoti devono essere smaltiti in accordo alle legislazioni e/o regolamenti regionali.			

Rivestimento universale per tubi

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Questo prodotto deve essere diluito usando solo i diluenti International consigliati. L'uso di diluenti alternativi, soprattutto quelli contenenti chetoni, potrebbero influenzare negativamente e in modo grave il meccanismo di polimerizzazione del rivestimento.

Applicare solo con spray airless. Applicazione con altri metodi, ad es. pennello, rullo, può richiedere più di una mano e deve essere usato solo per piccole aree o lavori di ritocco.

Quando si applica Interbond 2340UPC a pennello o a rullo potrebbe essere necessario applicare diverse mani per raggiungere lo spessore secco totale specificato.

La temperatura superficiale dell'acciaio deve essere sempre di almeno 3°C (5°F) sopra il punto di rugiada.

Una volta terminata la catalizzazione dell'ultima mano, lo spessore del film secco del sistema di rivestimento deve essere misurato con un calibro magnetico non distruttivo idoneo per misurare il totale dello spessore medio applicato. Il ciclo di rivestimento non deve contenere fori o altre imperfezioni. Il film catalizzato deve essere inoltre privo di smagliature, incurvature, gocce, inclusioni o altri difetti. Tutte le deficienze e i difetti devono essere corretti.

In comune con tutte le resine epossidiche Interbond 2340UPC manifesterà sfarinamento e "ingiallimento" a seguito dell'esposizione esterna. Interbond 2340UPC mostrerà anche un marcato cambiamento di colore se esposto a temperature più elevate. Tuttavia, questi fenomeni non sono dannosi per le prestazioni anticorrosive a condizione che i limiti di temperatura raccomandati non vengano superati.

Interbond 2340UPC è idoneo per la protezione di strutture in acciaio coibentate, che possono alternarsi tra condizioni umide e secche e funzionano a temperature di servizio continue comprese tra -196°C e (-321°F) e 205°C (401°F), con picchi intermittenti fino a 230°C (446°F). In alcune regioni e per temperature di funzionamento da ambientale fino a 175°C (347°F), intermittente 230°C [446°F]), è disponibile una gamma limitata di altri colori; si prega di contattare AkzoNobel per ulteriori informazioni.

Durante l'applicazione di Interbond 2340UPC in spazi ristretti, garantire un'adeguata ventilazione.

Nota: i valori di VOC specificati vengono indicati solamente come dati di massima. Questi valori possono essere soggetti a variazioni collegate a diversi fattori come differenze cromatiche e normali tolleranze di produzione.

I diluenti reattivi a basso peso molecolare, che formano parte del film durante l'indurimento in condizioni ambientali normali, possono anche modificare i valori del VOC del prodotto, determinato secondo il metodo EPA 24.

COMPATIBILITÀ DEI CICLI

Interbond 2340UPC viene normalmente applicato direttamente su metallo ed è compatibile con un numero di top coat.

La finitura idonea è la seguente:

Interthane 870
Interthane 990
Intertherm 875

Per consigli sulla compatibilità del topcoat e sulle finiture di rivestimento si prega di consultare International Paint.

La resistenza massima alla temperatura del sistema di rivestimento può essere limitata dal top-coat.

Rivestimento universale per tubi

INFORMAZIONI SUPPLEMENTARI

Ulteriori informazioni sugli standard aziendali, sui termini e sulle abbreviazioni usati in questa scheda tecnica possono essere trovate nei seguenti documenti disponibili in www.international-pc.com:

Interbond 2340UPC Linee Guida per l'Applicazione

- Definizioni & Abbreviazioni
- Preparazione della superficie
- Applicazione della Pittura
- Resa Pratica & Teorica

Copie di queste sezioni informative sono disponibili su richiesta.

PRECAUZIONI PER L'USO DI QUESTO PRODOTTO

Questo prodotto è per uso professionale e deve essere applicato in accordo a questa scheda tecnica e tenendo conto della scheda di sicurezza e delle indicazioni presenti sul contenitore.

Tutti i lavori che richiedono l'applicazione e l'uso di questo prodotto devono essere eseguiti in conformità con le regolamentazioni e gli standard nazionali riguardanti salute, sicurezza e ambiente.

Durante la saldatura o il taglio con fiamma di un metallo rivestito con questo prodotto avviene emissione di polveri e fumi ed è quindi richiesto l'utilizzo di appropriate apparecchiature per la protezione del personale e un'adeguata ventilazione.

In caso di dubbi consultare la International Protective Coatings per ulteriori informazioni.

IMBALLO (CONFEZIONI)	Lattaggio	Parte A		Part B	
		Vol	Lattaggio	Vol	Lattaggio
	20 litri	15 litri	20 litri	5 litri	5 litri
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Per la disponibilità di altre confezioni contattare la International Protective Coatings.

PESO CONFEZIONE	Lattaggio	Parte A	Part B
		20 litri	21.1 kg
	5 US gal	36.9 lb	8.7 lb

STOCCAGGIO	Durata a magazzino 12 mesi minimo a 25°C (77°F). Dopo di che è necessaria un'ispezione. Conservare il prodotto in luogo fresco, asciutto e lontano da fonti di calore.
------------	--

Importante

Le informazioni contenute in questa scheda non sono da considerarsi esaustive; qualsiasi persona che utilizza il prodotto per scopi diversi da quello specificatamente consigliato sulla presente scheda senza una precisa conferma scritta da parte nostra per l'idoneità del prodotto per l'impiego richiesto lo fa a proprio rischio. Tutti i dati forniti o dichiarazioni effettuate relative al prodotto (se in questa scheda tecnica o altrove) sono corrette al meglio sulla base delle nostre conoscenze, ma non abbiamo alcun controllo sulla qualità o la condizione del substrato o i numerosi fattori che influenzano l'uso e l'applicazione del prodotto. Pertanto, salvo specifici accordi scritti a farlo, non accettiamo alcuna responsabilità per la prestazione del prodotto o per (soggetta ai limiti massimi consentiti dalla legge) qualunque perdita o danno derivante dall'uso del prodotto. Con la presente decliniamo qualsiasi garanzia o dichiarazione, espressa o implicita, per effetto di legge o in altro modo compresi, senza limitazione e qualsiasi garanzia implicita di commerciabilità o idoneità per uno scopo particolare. Tutti i prodotti forniti e consigli tecnici forniti sono soggetti alle nostre condizioni di vendita. Si consiglia di richiedere una copia di questo documento e di prenderne visione con attenzione. Le informazioni contenute in questa scheda possono essere aggiornate di volta in volta in base all'esperienza e alla nostra politica di continuo sviluppo. E' responsabilità dell'utilizzatore di verificare con il proprio rappresentante locale che questa scheda sia aggiornata prima di utilizzare il prodotto.

Questa scheda tecnica è disponibile sul nostro sito www.international-marine.com o www.international-pc.com, e dovrebbe essere lo stesso di questo documento. In caso di eventuali discrepanze tra il presente documento e la versione della scheda tecnica che appare sul sito web, la versione dal sito Web avrà la precedenza.

Copyright © AkzoNobel, 15/12/2020.

Tutti i marchi citati in questa pubblicazione sono di proprietà o in licenza alle aziende del gruppo Akzo Nobel.

www.international-pc.com