

Universal Pipe Coating

TUOTEKUVAUS

Kuumankestävä putkimaali joka antaa korroosiokeston standardin ISO 12944-9 mukaisesti normaaliämpötilassa, näin saadaan parannettua tuottavuutta verrattuna epäorgaanisiin sinkkisilikaatti tai perinteisiin epoksifenolimaaleihin.

Tuote perustuu alkyloituun amiini epoksi teknologiaan, Interbond 2340UPC os seuraavan sukupolven epoksifenoli maali maalattaessa kuumia pintoja.

KÄYTTÖ

Putkien, venttileiden ja prosessilaitteiden ulkopuoliseen suojaamiseen kun käyttölämpötilat ovat välillä -196°C (-321°F) 230°C (446°F).

Soveltuu niin hiiliteräs- ja ruostumattomilleteräspinoille eristetyille ja eristämättömille pinnoille kuin myös gryogeenisille pinnoille uudis- ja huoltomaalaus kohteissa.

Tuotteella on erinomainen paksujen kalvojen kesto, Interbond 2340UPC käyttö pienentää maalikalvon halkeamisvaaraa verrattuina perinteisiin epoksiifenolimaaleihin.

Interbond 2340UPC ei ole samanlaisia maalaustyön ja kuivumisen aikana vaadittuja lämpötila ja kosteus vaatimuksia kuin mitä on epäorgaanisilla sinkkisilikaattimaaleilla. Käyttämällä tuotetta parannetaan tuottavuutta ja laatua kaikissa ilmasto-olosuhteissa.

Interbond 2340UPC on erinomainen lämpöshokkien (thermal shock) kesto testattuna nopeissa lämpötilojen vaihteluissa.

INTERBOND 2340UPC TEKNISET TIEDOT

Värisävy	Harmaa, Vaaleanpunainen, Oliivin Harmaa, Alumiini. Muita värisävyjä saatavilla alueittain; katso sivua 3.
Kiiltoaste	Ei soveltuvissa
Kuiva-ainepitoisuus	60%
Suosittelava Kalvonpaksuus	100 – 200 µm (4 –8 mils) kuivakalvo 167-333 µm (6,7-13,3 mils) märkäkalvo
Teoreettinen Riittoisuus	3 m ² /litra 200 µm kuivakalvolla ja ilmoitetulla kuiva-aine pitoisuudella 120 sq.ft/US gallon 8 mils kuivakalvolla ja ilmoitetulla kuiva-aine pitoisuudella
Käytännön Riittoisuus	Riippuu käytetystä hukkakertoimesta
Maalausmenetelmä	Korkeapaineruisku, Sivellin, Tela
Kuivumisaika	

Lämpötila	Kosketuskuiva	Käsittelykuiva	Päällemaalausväliaika itsellään	
			Minimi	Maksimi
-5°C (23°F)	7 tuntia	10 tuntia	14 tuntia	14 päivää
10°C (50°F)	5 tuntia	8 tuntia	10 tuntia	14 päivää
20°C (68°F)	4 tuntia	6 tuntia	7 tuntia	14 päivää
35°C (95°F)	2 tuntia	4 tuntia	4 tuntia	10 päivää

YLEISTÄ

Leimahduspiste (tyypillinen)	Part A 28°C (82°F); Part B 26°C (79°F); seos 28°C (82°F)	
Tiheys	1,22 kg/l (10,2 lb/gal)	
VOC	3.25 lb/gal (390 g/lt)	EPA Method 24
	318 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 2010/75/EU)
	333 g/lt	Kiinan kansallinen standardi GB23985

Katso tuotekuvas osa lisätietojen saamiseksi

Universal Pipe Coating

PINNAN ESIKÄSITTELY

Maalattavien pintojen tulee olla puhtaat ja kuivat, eikä niillä saa olla epäpuhtauksia. Ennen maalausta kaikki pinnat tulee käsitellä ISO 8504-2000 mukaisesti. Öljyt ja rasvat tulee poistaa SSPC-SP1 mukaisesti.

Uudisrakennus

Paras tulos Interbond 2340UPC saavutetaan kun pinnat ovat suihkupuhdistettu minimissään asteeseen Sa2½ (ISO 8501-1:2007) tai SSPC SP10. Suositeltu pintaprofiili tulisi olla 50-75 µm (2-3 mils). Interbond 2340UPC tulee levittää pinnoille ennenkuin pinnoilla havaitaan hapettumaa. Jos pinnoilla on hapettumaa tulee pinnat suihkupuhdistaa eritellyn standardin vaatimaan tasoon. Pinnoilla puhdistuksen jälkeen esiintyvät virheet tulee korjata esim pyöristämällä, täyttämällä tai sopivalla menetelmällä.

Pienten alueiden paikka- ja korjausmaalaukseen pinnoille jotka ovat esikäsitelty SSPC-SP11 mukaisesti. Paras tulos saavutetaan kun pintaprofiili on 50 µm (2 mils).

Huolto -ja korjaus

Tietyissä korjaus ja huoltomaalauskohteissa, Interbond 2340UPC voidaan maalata pinnoille jotka ovat esikäsitelty asteeseen St2 (ISO 8501-1:2007). Katso tarkemmat ohjeet maalausohjeista.

Austenniitinen ruostumaton teräs

Varmista että pinnat ovat puhtaat, kuivat eikä niillä ole korroosiotuotteita ennen maalausta. Suihkupuhdistaa pinnat ei-metallisella materiaalilla (esim. Alumiinioksidi tai Garnet), pintaprofiiliin tulisi olla 35 µm (1.4 mils).

MAALAUS

Sekoitus	Tuote toimitetaan kahdessa astiassa. Astioiden sisältö on sekoitettava oikeassa suhteessa. Kun tuote on sekoitettu, on se käytettävä tuotteelle ilmoitetun käyttöajan sisällä. (1) Sekoita perusosa (Osa A) sekoituskoneella. (2) Kaada kovete (Osa B) perusosaan (Osa A) ja sekoita huolellisesti.			
Sekoitussuhde	3 Osa(t) : 1 Osa(t) tilavuusosa			
Käyttöaika	-5°C (23°F) 6 tuntia	10°C (50°F) 4,5 tuntia	20°C (68°F) 3 tuntia	35°C (95°F) 1 tunti
Korkeapaineruisku	Suosittelavaa	Suutinkoko 0,48-0,6 mm (19-24 thou) Paine suuttimen kärjessä tulee olla vähintään 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Hajotusilmaruisku (paineastia)	Soveltuu	Käytä tarkoitukseen sopivaa välinettä. Käytä 10 til% suositeltua ohenninta.		
Hajotusilmaruisku	Ei mahdollista			
Sivellin	Soveltuu – vain pienet alueet	Tavallisesti 50-75 µm (2,0-3,0 mils) voidaan saavuttaa		
Tela	Soveltuu – vain pienet alueet	Tavallisesti 50-75 µm (2,0-3,0 mils) voidaan saavuttaa		
Ohenne	International GTA220	Ei tavallisesti tarvita käytettäessä hajotusilmaruiskua.		
Välineiden Pesu	International GTA822 tai International GTA220	Liuottimen valinta voidaan toteuttaa paikallisen lainsäädännön mukaisesti. Kysy lisätietoja paikalliselta International Marine & Protective Coatings edustajalta.		
Työn keskeytys	Älä jätä materiaalia letkuihin, maalauspistooliin tai ruiskutuslaitteisiin. Huuhtelee kaikki välineet huolellisesti International GTA220:lla. Kun komponentit on sekoitettu yhteen, tulisi ne käyttää ilmoitetun käyttöajan sisällä, pitkän tauon jälkeen maalaustyötä tulisi jatkaa juuri sekoitetulla seoksella.			
Puhdistus	Puhdistaa kaikki välineet heti käytön jälkeen International GTA822:lla. Hyvä työskentelymenettely on huuhdella ruiskutuslaitteet säännöllisin väliajoin työpäivän kuluessa. Puhdistuksen toistamistiheys riippuu ruiskutetusta määrästä, lämpötilasta ja ruiskutukseen käytetystä ajasta mukaanlukien mahdolliset viivytykset. Kaikki ylimääräinen aine/materiaali tulee hävittää asianmukaisten paikallisten määräysten/lakien mukaisesti.			

Universal Pipe Coating

TUOTEKUVAUS

Tätä tuotetta saa ohentaa pelkästään suositelluilla International ohenteilla. Muiden ohenteiden käyttö, etenkin niiden jotka sisältävät ketoneja, voivat haitata maalin kovettumista.

Maalaa suurpaineruiskulla. Maalaus muilla menetelmillä esim. Siveltimellä tai telalla voi vaatia useamman maalauskerran, näitä menetelmiä tulisi käyttää vain pienten alueiden tai paikkamaalausten tekemiseen.

Maalattaessa Interbond 2340UPC siveltimellä tai telalla, saattaa olla tarpeellista maalata useita kerroksia jotta saavutetaan eritelty kuivakalvonpaksuus.

Teräksen pintalämpötilan tulee aina olla min 3°C (5°F) yli kastepisteen.

Viimeisen kerroksen kovettua, tulee maalaujärjestelmän kuivakalvonpaksuus mitata kalvoa rikkomattomalla menetelmällä. Maalatuilla pinnoilla ei saa olla reikäisyyttä tai muita maalaamattomia kohtia. Maalatuilla pinnoilla ei myöskään saa olla valumia tai muita maalausvirheitä. Kaikki puutteet ja virheet tulee korjata.

Kaikkien epoksien tapaan Interbond 2340UPC liiuntuu ja "kellastuu" ulkorasiuksessa. Interbond 2340UPC muuttaa värisävyä kun se altistuu korkeille lämpötiloille. Kuitenkin nämä ilmiöt eivät vaikuta haitallisesti tuotteen korroosionestokykyyn ellei suositeltuja lämpötilarajoja ole ylitetty.

Interbond 2340UPC soveltuu käytettäväksi eristettyjen teräsrakenteiden alla jossa olosuhteet vaihtelevat määstä kuivaan ja käyttölämpötila vaihtelee välillä -196°C (-321°F), 205°C (401°F), ja ajoittain 230°C (446°F). Joillain alueilla ja kohteissa missä kohteen käyttölämpötila on max. 175°C (347°F), hetkittäin 230°C (446°F), on saatavilla muitakin värisävyjä kun mitä sivulla 1 on mainittu; kysy lisätietoja Akzo Nobel.

Maalattaessa Interbond 2340UPC suljetuissa tiloissa tulee huolehtia riittävästä ilmanvaihdosta.

Huom: Ilmoitetut VOC-arvot ovat tyypillisiä tuotteelle mutta ne ovat ohjeellisia arvoja. Nämä arvot saattavat vaihdella riippuen esim. värisävyistä ja maalin valmistus toleransseista.

Tuote sisältää pienen molekyylipainon omaavia reaktiivisia lisäaineita jotka auttavat kalvonmuodostumista normaaleissa kuivumisolosuhteissa, ne vaikuttavat myös tuotteen VOC arvoon EPA menetelmä 24 mukaan määritettynä.

MAALAUSSYHDISTELMÄN YHTEENSOPIVUUS

Interbond 2340UPC maalataan tavallisesti suoraan metallipinnalle ja se on yhteensopiva useimpien pintamaalien kanssa.

Sopivia pintamaaleja ovat :

Interthane 870
Interthane 990
Intertherm 875

Saadaksesi lisätietoja yhteensopivuudesta ja päällemaalausikkunasta, ota yhteyttä International Protective Coatingsin.

Maalausyhdistelmän maksimi lämmönkesto voi rajoittaa pintamaalin lämmönkesto.

Universal Pipe Coating

LISÄTIETOJA

Tässä tuoteselosteessa käytettyjä alan standardeja, termejä ja lyhennyksiä koskevia lisätietoja löytyy osoitteesta www.international-pc.com:

Interbond 2340UPC Application Guidelines

- Määritelmät ja lyhenteet
- Pinnan esikäsitely
- Maalaustyö
- Teoreettinen ja käytännön riittäisyys

Erillisiä kopioita näistä tiedoista on saatavana pyydettäessä.

TURVAOHJEET

Tämä tuote on tarkoitettu käytettäväksi teollisuusolosuhteissa annettujen ohjeiden mukaan. Tuotetta ei tule käyttää tutustumatta ensin käyttöturvallisuustiedotteeseen ja astiassa/astiissa annettuihin ohjeisiin.

Kaikki tämän tuotteen maalaukseen liittyvä työ tulee suorittaa asianmukaisten kansallisten työterveys-, turvallisuus- ja ympäristöstandardien ja säädösten mukaisesti.

Mikäli hitsausta tai polttoleikkausta suoritetaan metallille, joka on pinnoitettu tällä tuotteella muodostuu siitä haitallista pölyä ja höyryä, jotka vaativat asianmukaisten suojavarusteiden käyttöä sekä paikallista poistotuuletusta.

Mikäli tämän tuotteen käytön sopivuudesta on epäilyksiä, kysy lisätietoja International Protective Coatingsilta.

PAKKAUSKOKO	Pakkauskoko	Part A		Part B	
		Tilavuus	Pakkaus	Tilavuus	Pakkaus
	20 Litraa	15 Litraa	20 Litraa	5 Litraa	5 Litraa
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Ota yhteyttä International Protective Coatingsiin saadaksesi tietoja muiden pakkauskokojen saatavuudesta.

PAKKAUKSEN PAINO (TYYPILLINEN)	Pakkauskoko	Part A	Part B
		20 Litraa	21.1 kg
5 US gal		36.9 lb	8.7 lb

VARASTOINTI	Varastoimisaika	12 kuukautta, minimilämpötilassa 25°C (77°F). Tarkastettava uudestaan tämän ajan jälkeen. Varastoitava kuivassa, varjoisassa paikassa kaukana lämmön- ja sytytyslähteistä.
-------------	-----------------	--

Valmistajan vastuu

Tässä tuoteselosteessa annetut neuvot ja suositukset eivät ole täydellisiä; jokainen joka käyttää ko. Tuotetta toisin kuin tässä tuoteselosteessa on neuvottu, toimii omalla vastuullaan ellei valmistajalta ole saatu kirjallista lupaa toimia toisin. Teemme parhaamme varmistaaksemme antamiemme neuvosten ja suositusten oikeellisuuden, mutta emme voi vaikuttaa maalattavan pinnan laatuun tai kuntoon, emmekä voi valvoa kaikkia niitä osatekijöitä jotka vaikuttavat lopulliseen maalaustulokseen. Tästä johtuen emme vastaa mistään vahingoista tai virheistä, jotka voivat johtua tämän tuotteen käytöstä ellei asiasta ole sovittu kirjallisesti. Koska kehitämme tuotteitamme ja teemme niihin jatkuvasti parannuksia, tuoteselosteiden tiedot muuttuvat myös vastaavasti. Yrityksemme toimintaperiaatteisiin kuuluu tuoteselosteiden jatkuva päivittäminen. Käyttäjän vastuulla on varmistaa, että hänellä on tuotetta vastaava tuoteseloste käytössään ennen tuotteen käytön aloittamista. Tekniset tuoteselosteet on saatavilla kotisivuiltamme at www.international-marine.com tai www.international-pc.com. Kotisivuilta löytyvien tuoteselosteiden tulisi olla samoja kuin nämä tuoteseloste. Tuoteseloste joka löytyy kotisivuilta on aina viimeisin versio tuoteselosteesta.

Copyright © AkzoNobel, 3.2.2022.

All trademarks mentioned in this publication are owned by, or licensed to, the AkzoNobel group of companies.

www.international-pc.com