

Universal Pipe Coating

DESCRIPTION Un revêtement de protection universel à destination des tuyauteries (UPC) soumises à températures ambiantes et à hautes températures conforme aux critères de performance de la norme ISO 20340 pour la protection contre la corrosion.

Interbond 1202UPC est un copolymère inorganique à deux composants, à durcissement ambiant.

Conforme à la définition d'un revêtement inerte de matrice multi-polymère selon la norme NACE SP0198.

DESTINATION Convient à la protection de nouvelles installations pour la protection de tuyauteries aériennes et de ses accessoires soumis à des températures comprises entre -196°C (-321°F) et + 650°C (1202°F).

Spécification unique pour la protection contre la corrosion d'une grande variété de tuyauteries industrielles accessoires (Ex. vannes, instrumentation et autres OEM associés).

Interbond 1202UPC simplifie la spécification de peinture et réduit ses coûts associés sur les nouveaux projets de construction.

Conçu pour une application en deux couches ou une seule couche sur acier carbone ou sur acier inoxydable pour une protection contre la corrosion à long terme.

Convient pour une utilisation sur des surfaces non isolées ou sous isolation thermique, ainsi que pour la protection de tuyauteries et d'équipement en conditions cryogéniques. Ne convient pas à la protection de structures enterrées.

PROPRIETES INTERBOND 1202UPC

Teinte	Métallique Gris			
Aspect	Mat			
Extrait sec en Volume	54%			
Épaisseur Recommandée	100 microns (4 mils) secs pour 185 microns (7,4 mils) humides			
Rendement Théorique	5,40 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 100 microns 217 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 4 mils			
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte			
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel, Pistolet Conventionnel			
Temps de Séchage	Intervalle de recouvrement par lui-même			
Température	Sec au toucher	Sec dur	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	90 minutes	6 heures	6 heures	14 jours
15°C (59°F)	60 minutes	6 heures	6 heures	14 jours
25°C (77°F)	30 minutes	3 heures	6 heures	14 jours
40°C (104°F)	15 minutes	3 heures	6 heures	14 jours

Lorsque les intervalles maximums des délais de recouvrement sont dépassés, nettoyer soigneusement la surface de Interbond 1202UPC avec de l'eau douce propre, puis l'abraser légèrement.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 37°C (99°F); Partie B 76°C (169°F); Mélange 39°C (102°F)
Densité	1,25 kg/l (10,4 lb/gal)
COV	3.42 lb/gal (410 g/lit) USA - EPA Méthode 24

Voir section Caractéristiques Produit.

Protective Coatings

Universal Pipe Coating

PRÉPARATION DE SURFACES

Nettoyer, sécher et enlever les impuretés sur toutes les surfaces à revêtir. Préalablement à l'application de la peinture, toutes les surfaces devront être inspectées et traitées, conformément à la norme ISO 8504 :2000. Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

Décapage à l'abrasif

Décapage à l'abrasif jusqu'au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interbond 1202UPC, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés, ou traités de manière appropriée.

Nettoyage mécanique (petites zones uniquement)

Pour les retouches de réparation sur de petites surfaces l'utilisation d'outils électriques selon la norme SSPC SP11 est appropriée. Les performances optimales seront atteintes avec un profil de surface minimum de 50 microns (2 mils).

Acier inoxydable austénitique

S'assurer avant l'application que la surface est propre, sèche et exempte de produits métalliques. Utiliser un abrasif non métallique et sans chlorure (Ex. oxyde d'aluminium ou Garnet) pour obtenir un profil de rugosité angulaire de 37,5 à 50 microns (1,5 à 2 mils).

Pour l'acier les performances optimales sont obtenues à des températures élevées et cycliques lorsque le profil angulaire est de 50 microns (2 mils).

Sur primaire

Interbond 1202UPC convient à une application sur des éléments en acier récemment revêtus de primaires d'atelier à base de zinc silicate. Si le primaire d'atelier présente un dommage étendu ou largement disséminé, ou encore une oxydation excessive, procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif. D'autres types de primaires d'atelier ne conviennent pas à l'application d'un revêtement final et il sera nécessaire de les éliminer complètement par décapage à l'abrasif projeté. Les soudures et les zones endommagées doivent être décapées à l'abrasif projeté jusqu'à obtention du standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

APPLICATION

Mélange	Ce matériau est fourni sous la forme d'un ensemble composé de deux bidons. L'ensemble complet doit être mélangé, en respectant les proportions de la fourniture. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut l'utiliser avant que la durée de vie en pot ne se soit écoulée.			
	(1)	Agiter la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur mécanique.		
	(2)	Introduire la totalité du durcisseur (Partie B) dans base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
Rapport de Mélange	28partie:1partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 heures	8 heures	8 heures	4 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,48 mm (17-19 thou) Pression à la buse: 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé lors de la finition	Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Chapeau d'air	704 ou 765	
		Buse de pulvérisation	E	
Pistolet Conventionnel	Recommandé lors de la finition	Utiliser un équipement approprié.		
Brosse	Convient aux retouches seulement	Permet normalement d'obtenir 60 microns (2,4 mils)		
Rouleau	Convient aux retouches seulement	Permet normalement d'obtenir 60 microns (2,4 mils)		
Diluant	International GTA007	Diluer n'est pas recommandé. Consultez le représentant local pour obtenir des conseils lors de l'application dans des conditions extrêmes. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la législation locale en vigueur.		
nettoyant	International GTA007			
Arrêts Techniques	Ne pas laisser ce matériau dans les flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA 007. Dès que des peintures ont été mélangées, il ne faut pas les refermer hermétiquement et il est en fait conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées			
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA007. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours de la journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend du volume pulvérisé, de la température et du temps écoulé, en tenant compte de tous les délais ou retards éventuels de production. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.			

Universal Pipe Coating

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Interbond 1202UPC est conforme à la définition du revêtement inerte à matrice multi-polymère conformément à la norme NACE SP0198 du tableau 2, Recommandations types pour l'utilisation sur les équipements en acier carbone sous isolation thermique.

En cas d'application d'Interbond 1202UPC dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée.

Interbond 1202UPC réagit avec l'humidité de l'air, en tant que tel, il doit rester protégé en tout temps. Si le conditionnement est laissé ouvert et le produit non agité pendant 30 à 60 minutes, une peau peut se former. Elle doit être enlevée avant de malaxer de nouveau le produit, ainsi l'application peut continuer.

En commun avec de nombreux produits contenant une pigmentation aluminium lamellaire Interbond 1202UPC peut être enclin à développer un aspect «poli» dans les zones de chocs mécaniques mineurs, etc. Cependant, ce phénomène est simplement esthétique et ne nuit pas aux performances anticorrosives du produit

Comme pour toutes les surfaces revêtues, il est recommandé de prendre les précautions nécessaires pendant le stockage et le transport pour éviter les dommages mécaniques causés par le frottement et le raclage.

En raison de la nature flexible du revêtement et de l'épaisseur totale du film sec recommandée d'au moins 200 microns (8 mils), les essais d'adhérence par traction (selon la norme ISO 4624) ne sont pas considérés comme pertinents. L'adhérence doit être évaluée en utilisant des méthodes de coupe croisée comme spécifié dans ASTM D3359. Le résultat est acceptable si $\geq 3A$.

A hautes températures, lors de son utilisation sur un primaire inorganique au zinc, les produits doivent être appliqués en stricte conformité avec les spécifications d'épaisseur du film, car l'application d'épaisseurs excessives peut provoquer des cloques ou une perte d'adhérence. Déterminer que l'apprêt inorganique au zinc est complètement durci avant l'application du revêtement en suivant les instructions de durcissement indiquées sur la fiche technique correspondante.

Lors de l'utilisation d'un primaire éthyle silicate de zinc, l'épaisseur recommandée pour ce dernier est de 50 microns (2 mils) de film sec afin d'assurer dans les cycles de température une résistance de surface maximale et d'éviter ainsi l'écaillage des couches supérieures. L'épaisseur maximale de la couche subséquente Interbond 1202UPC doit être de 150 microns (6 mils), avec une épaisseur totale maximale du film sec de 300 microns (12 mils). Il est préférable de recouvrir un zinc silicate avant qu'il ne soit exposé en extérieur. Néanmoins, si cela s'avère impossible, la surface silicate de zinc devra alors être propre et exempte d'oxyde de zinc.

Nota: Les valeurs de COV sont données à titre indicatif. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaires, qui font parties intégrantes du film lors d'un séchage à température ambiante, peuvent également faire varier le taux de COV lorsqu'on utilise la méthode EPA 24 (EPA method 24)

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Interbond 1202UPC est normalement appliqué directement sur le métal. Ce revêtement spécial n'est compatible qu'avec un nombre très limité de produits. Primaires compatibles:

Les primaires compatibles sont:

Interzinc 22 Series

Il est possible de recouvrir Interbond 1202UPC pour en modifier la couleur.

Universal Pipe Coating

INFORMATION COMPLÉMENTAIRE

Vous trouverez de plus amples informations concernant les standards industriels, les termes et les abréviations utilisés dans cette fiche technique sur : www.international-pc.com.

- Définitions et abréviations
- Préparation de surfaces
- Application
- Rendements théoriques et pratiques

Nous vous ferons parvenir, sur simple demande, des exemplaires de ces chapitres d'informations.

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Ce produit, de par sa conception, doit uniquement être appliqué par des professionnels, en milieu industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche technique de sécurité du matériau et le ou les conteneurs. Il ne faut pas s'en servir sans consulter la fiche technique de sécurité du matériau qu'International Protective Coatings remet à ses clients.

Toute activité relative à l'application et à l'utilisation de ce produit doit être effectuée dans le respect des normes et réglementations nationales sur l'Hygiène, la Sécurité, la Santé et l'Environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit provoque une émission de poussières et de vapeurs, ce qui nécessite l'emploi d'un équipement approprié de protection personnelle et une ventilation adéquate et localisée permettant l'évacuation de ces poussières et vapeurs.

En cas de doute sur la bonne utilisation de ce produit, consulter International Protective Coatings pour obtenir des recommandations supplémentaires.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	15 litres	14.48 litres	20 litres	0.52 litres	0.75 litres
	5 Gallon US	3.82 litres	5 Gallon US	0.18 Gallon US	0.25 Gallon US
	1 Gallon US	0.77 Gallon US	1 Gallon US	0.03 Gallon US	1 Pinte US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	15 litres	19.6 kg		0.61 kg	
	5 Gallon US	43.9 lb		1.7 lb	
	1 Gallon US	8.7 lb		0.4 lb	

STOCKAGE	Durée de vie	
		12 mois minimum à 25°C (77°F), à condition de procéder à un nouvel examen. Conserver à l'abri de la lumière, dans un endroit sec et frais, à l'écart de toute source de chaleur ou de flammes.

Remarque importante

Les informations de cette fiche technique ne sont pas exhaustives; toute personne utilisant le produit pour tous emplois autres que ceux recommandés dans cette fiche technique sans avoir obtenu au préalable une autorisation écrite de notre part sur la compatibilité du produit avec cet emploi spécifique le fait à ses propres risques. Tous les conseils et déclarations donnés concernant ce produit (dans ce document ou de toute autre manière) sont justes au mieux de nos connaissances mais nous n'avons aucun contrôle relatif à la qualité ou aux conditions du support ou de tous les autres facteurs qui peuvent affecter l'emploi et l'application de ce produit. En conséquence, à moins d'être formellement agréée par écrit, nous n'acceptons aucune responsabilité pour la performance du produit ou (dans les limites des dispositions légales) pour les pertes ou dommages générés par l'emploi du produit. Nous excluons toute autre garantie ou recommandation, expresse ou implicite, par effet de la loi ou autre, y compris, sans limitation, toute garantie implicite de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier. Tous les produits et services fournis sont soumis à nos conditions générales de vente. Vous devez demander une copie de ce document et le revoir soigneusement. Les informations soumises dans les fiches techniques sont sujettes à révision de temps en temps en fonction de nos retours d'expérience et dans le cadre de nos développements. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier auprès de son contact local que la fiche technique est à jour avant toute utilisation du produit.

Cette fiche technique est disponible sur notre site internet à l'adresse suivante www.international-marine.com ou www.international-pc.com, et devrait être la même que ce document. Dans le cas où il existerait des différences entre ce document papier et le document tel qu'il apparaît sur le site internet, le document du site internet fait foi.

Copyright © AkzoNobel, 27/07/2018.

Toutes les marques déposées dans cette publication sont la propriété ou licence des sociétés du Groupe AkzoNobel.

www.international-pc.com