

## Universelle Rohrbeschichtung

### PRODUKT-BESCHREIBUNG

Eine Universal-Rohrbeschichtung (UPC), geeignet zum Einsatz in Offshore-Umgebungsbedingungen, wie sie in der ISO 12-944 Teil 9 beschrieben sind. Interbond 1202UPC ist eine anorganische Zweikomponentenbeschichtung, welche bei Umgebungsbedingungen aushärtet. Interbond 1202UPC entspricht den Vorgaben des NACE-Standards SP0198 für inerte Multipolymer-Matrix-Beschichtungen.

### ANWENDUNGS-BEREICH

Zum Schutz von überirdisch verlegten Rohrleitungen und Zubehörteilen bei Betriebstemperaturen von -196°C (-321°F) bis +650°C (1202°F). Mit Interbond 1202UPC sind Anstrichspezifikationen weniger komplex, und die Gesamtkosten für die Beschichtung von Neubauten lassen sich senken. Das Produkt ist für den zwei- oder einschichtigen Auftrag auf Kohlenstoff- oder Edelstahl vorgesehen und schützt langfristig vor Korrosion. Das Produkt eignet sich zum Schutz ungedämmter Bauteile oder unter Wärmedämmung, sowie zum Schutz von Rohrleitungen und Komponenten die im kryogenen Bereich zum Einsatz kommen. Für unterirdisch verlegte Rohre nicht geeignet.

### PRODUKT-INFORMATION INTERBOND 1202UPC

<b>Farbton</b>	Metallic Grau
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Festkörpervolumen</b>	56%
<b>Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)</b>	100mic. (4mils) Trockenschichtdicke, entsprechend 185mic. (7,4mils) Nassschichtdicke
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	5,60 m <sup>2</sup> /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 100 µm) 225 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 4 Mil)
<b>Praktische Ergiebigkeit</b>	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
<b>Applikationsmethode</b>	Airless-Spritzen, Druckluftspritzen, Pinsel, Druckluftspritzen, Rolle

#### Trockenzeiten

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begebar	Überarbeitungsintervalle Produkt mit sich selbst	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	90 Minuten	6 Stunden	6 Stunden	14 Tage
15°C (59°F)	60 Minuten	6 Stunden	6 Stunden	14 Tage
25°C (77°F)	30 Minuten	3 Stunden	6 Stunden	14 Tage
40°C (104°F)	15 Minuten	3 Stunden	6 Stunden	14 Tage

Werden die maximalen Überarbeitungsintervalle überschritten, Interbond 1202UPC-Oberfläche gründlich mit sauberem Wasser in Trinkwasserqualität reinigen und anschließend leicht anschleifen.

### SICHERHEITSDATEN

<b>Flammpunkt</b>	Teil A 37°C (99°F); Teil B 76°C (169°F); Gemisch 39°C (102°F)		
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1,25 kg/l (10,4 lb/gal)		
<b>VOC</b>	3.42 lb/gal (410 g/l) EPA Methode 24		
	311 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)	
Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"			

## Universelle Rohrbeschichtung

### UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen sein. Vor dem Aufbringen des Beschichtungsstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten. Öl und Fett sind gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

#### Reinigungsstrahlen

Reinigungsstrahlen auf Sa2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10. Falls zwischen dem Reinigungsstrahlen und dem Auftrag von Interbond 1202UPC eine Oxidation der Oberfläche erfolgte (Neurost), ist die Oberfläche erneut auf die angegebene optische Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschießen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

#### Maschinelle Reinigung (Nur für kleine Flächen)

Kleinere auszubessernde oder instand zu setzende Flächen können mit maschinell angetriebenen Werkzeugen auf SSPC SP11 vorbehandelt werden. Optimale Leistungseigenschaften lassen sich mit einem Oberflächenprofil von mindestens 50 µm (2 Mil) erzielen.

#### Austenitischer rostfreier Stahl

Die zu beschichtende Oberfläche muss sauber, trocken und frei von metallischen Korrosionsprodukten sein. Mit einem nichtmetallischen und chloridfreien Strahlmittel (z. B. Aluminiumoxid oder Granat) strahlen, um ein zur Verankerung des Beschichtungsstoffes geeignetes Oberflächenprofil von 37,5-50 µm (1,5-2 Mil) zu erhalten.

Bei Stahluntergründen, die bei hohen oder zyklisch wechselnden Temperaturen zum Einsatz kommen, lassen sich mit dem empfohlenen Oberflächenprofil von 50 µm (2 Mil) optimale Leistungseigenschaften erzielen.

#### Grundierte Flächen

Interbond 1202UPC ist zum Aufbringen auf unbewitterte Stahlkonstruktionen geeignet, die mit einer intakten, frischen Zinksilicat-Fertigungsbeschichtung beschichtet sind. Sind große Teile der Zinksilicat-Fertigungsbeschichtung beschädigt oder sind beschädigte Stellen über die Beschichtung verteilt, oder ist es zu einer übermäßigen Zinkkorrosion gekommen, dann ist ein Sweepstrahlen der gesamten Oberfläche erforderlich. Andere Fertigungsbeschichtungen eignen sich nicht zum Überarbeiten und müssen durch Reinigungsstrahlen restlos entfernt werden. Schweißnähte und / oder geschädigte Bereiche sind bis zum Reinheitsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) oder SSPC SP6 zu strahlen.

### VERARBEITUNG

#### Mischung

Das Produkt wird in zwei Gebinden als eine Einheit geliefert. Stets eine komplette Einheit in den gelieferten Anteilen mischen. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verbrauchen.

(1) Basis (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren.

(2) Den gesamten Härter (Teil B) mit der Basis (Teil A) und gründlich mit dem Rührgerät mischen.

Genauere Angaben hierzu siehe Verarbeitungshinweise für Interbond 1202UPC

#### Mischungsverhältnis

28 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)

#### Topfzeit

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
8 Stunden	8 Stunden	8 Stunden	4 Stunden

#### Airless-Spritzen

Empfohlen

Düsenbereich 0,48-0,53 mm (19-21 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 141 kg/cm<sup>2</sup> (2005 psi)

Für eine einfache Applikation sollten alle Filter der Airlesspumpe und der Spritzpistole entfernt werden.

#### Drucktopf-Verfahren

Empfohlen bei Auftrag einer Deckbeschichtung

Pistole	DeVilbiss MBC or JGA
Druckl.-Kappe	704 or 765
Flüssigk.-Düse	E

#### Druckluftspritzen

Empfohlen bei Auftrag einer Deckbeschichtung

Geeignete Ausrüstung anerkannter Hersteller verwenden.

#### Pinself

Geeignet – nur für auszubessernde Stellen

Es kann ein typischer Wert von 60 µm (2,4 Mil) erzielt werden.

#### Rolle

Geeignet – nur für auszubessernde Stellen

Es kann ein typischer Wert von 60 µm (2,4 Mil) erzielt werden.

#### Verdünnung

International GTA007

Die Zugabe von Verdünnung ist normalerweise nicht erforderlich. Bitte kontaktieren sie unseren lokalen Ansprechpartner für Hinweise zur Applikation bei extremen Bedingungen. Verdünnen sie das Produkt nicht stärker als die nationale Gesetzgebung erlaubt.

#### Reiniger

International GTA007

#### Arbeitsunterbrechung

Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzausrüstung zurückbleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA007 gründlich durchspülen. Nach dem Mischen der Farbeinheiten sollten diese nicht wieder in geschlossenen Behältern weiter aufbewahrt werden; nach längerer Unterbrechung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.

#### Reinigung

Unmittelbar nach Gebrauch die gesamte Ausrüstung mit International GTA007 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung mehrmals im Laufe des Tages durchzuspielen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

Sämtliche überschüssigen Materialien und leeren Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.

## Universelle Rohrbeschichtung

### PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

**Bitte machen Sie sich vor der Verwendung des Produktes mit den genauen Arbeitsverfahren für Interbond 1202UPC vertraut.**

Interbond 1202UPC ist gemäß Definition in NACE Standard Practice SP0198 Tabelle 2 (typische Empfehlungen für den Einsatz auf Kohlenstoffstahl-Komponenten unter einer Wärmedämmung) eine inerte Multipolymer-Matrix-Beschichtung.

Beim Aufbringen von Interbond 1202UPC in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen.

Interbond 1202UPC reagiert mit Luftfeuchtigkeit, deshalb sollte der Behälter mit dem Beschichtungsstoff stets geschlossen gehalten werden. Wird dies nicht beachtet, und während dieser Zeit erfolgt kein Aufrühren, kommt es zur Hautbildung auf dem Beschichtungsstoff. Dieser ist vor der weiteren Verarbeitung zu entfernen.

Wie bei vielen Produkten, die Leafting-Pigmente enthalten, kann die Oberfläche von Interbond 1202UPC an Stellen, die kleinere mechanische Beschädigungen usw. aufweisen, ‚poliert‘ aussehen. Dies ist jedoch eine rein optische Erscheinung und wirkt sich nicht auf die Korrosionsschutzeigenschaften der Beschichtung aus.

Wie bei allen beschichteten Flächen müssen Lagerung und Transport mit entsprechender Vorsicht erfolgen, um mechanische Schäden wie Schrammen, Kratzer und Abschürfungen zu vermeiden.

Aufgrund der Elastizität der Beschichtung und da die empfohlene Gesamttrockenschichtdicke bei 200mic (8 mils) liegt, ist die Prüfung der Haftfestigkeit mittels Abreißversuch (nach ISO 4624) nicht relevant. Die Haftung ist entsprechend ASTM D3359 mittels Gitterschnitt zu prüfen. Zulässige, in der Praxis erreichte Kennwerte sind  $\geq 3A$ .

Werden hochtemperaturbeständige Beschichtungsstoffe auf anorganische zinkstaubhaltige Grundbeschichtungen appliziert, sollten die Schichtdickenvorgaben genau eingehalten werden, da zu hohe Schichtdicken zur Blasenbildung oder Haftungsstörungen führen können. Die anorganische zinkstaubhaltige Grundbeschichtung muss vor der Überarbeitung mit dem hochtemperaturbeständigen Beschichtungsstoff vollständig ausgehärtet sein. Bitte beachten Sie dazu die Hinweise zur Trocknung bzw. Überarbeitung auf dem betreffenden Produktdatenblatt.

Wird zur Erzielung eines optimalen Korrosionsschutzes ein Zinksilikat-Grundbeschichtungsstoff eingesetzt, empfiehlt es sich, diesen in einer Trockenschichtdicke von max. 50mic (2 Mil) zu applizieren, um eine hohe Beständigkeit der Oberfläche gegen nachfolgende Temperaturschwankungen zu erreichen und das Abblättern der Deckbeschichtung zu verhindern. Die maximale Einzelschichtdicke von Interbond 1202UPC (trocken) sollte 150mic (6 Mils) nicht überschreiten, bei einer maximalen Systemschichtdicke von 300mic (12mils). Eine Zinksilikat-Grundbeschichtung sollte vor der Bewitterung überarbeitet werden. Ist dies nicht möglich, dann sind vor dem Überarbeiten alle Verunreinigungen und Zinkkorrosionsprodukte von der Oberfläche zu entfernen.

Hinweis: Die angegebenen VOC-Werte sind charakteristische Werte und dienen nur zur Orientierung. Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden, normalen Fertigungstoleranzen und anderen Faktoren sind möglich.

Reaktive Zusätze mit niedrigem Molekulargewicht, die während der Trocknung bei Raumtemperatur in den Lackfilm eingebunden werden, haben ebenfalls Einfluss auf die nach Methode 24 der amerikanischen Umweltschutzbehörde EPA bestimmten VOC-Werte.

---

### TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Interbond 1202UPC wird normalerweise direkt auf Metalluntergründe appliziert. Dieser Spezialbeschichtungsstoff ist nur mit einer begrenzten Anzahl von Produkten verträglich.

Dazu gehören folgende Grundbeschichtungsstoffe:

Interzinc 22 Series

Interbond 1202UPC kann zur farblichen Kennzeichnung überarbeitet werden.

Geeignete Deckbeschichtungen:

Interthane 990  
Intertherm 875

Für den Einsatz von anderen Deckbeschichtungen wenden Sie sich bitte an International Protective Coatings.

## Universelle Rohrbeschichtung

### ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

Weitere Informationen über die in diesem Datenblatt verwendeten Industrienormen, Fachausdrücke und Abkürzungen finden Sie in den nachfolgenden Unterlagen, die Sie unter [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) herunterladen können.

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbehandlung
- Applikation
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit
- Verarbeitungshinweise für Interbond 1202UPC

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

### SICHERHEITS - RATSCHLÄGE

Dieses Produkt ist nur von fachkundigem Personal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, des Sicherheitsdatenblattes (Material Safety Data Sheet) und den Gebinden zu benutzen.

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Beim Schweißen oder schneiden von Metall, das mit diesem Produkt beschichtet ist, werden Staub und Dämpfe freigesetzt, die den Einsatz einer persönlichen Schutzausrüstung und ein entsprechendes abführen der Dämpfe erfordern.

Bei Fragen zur Eignung dieses Produktes gibt International Protective Coatings weitere Auskunft.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	15 Liter	14.48 Liter	20 Liter	0.52 Liter	0.75 Liter
	5 US Gal	3.82 US Gal	5 US Gal	0.18 US Gal	0.25 US Gal
	1 US Gal	0.77 US Gal	1 US Gal	0.03 US Gal	1 US pint

Bezgl. der Verfügbarkeit anderer Gebindegrößen rufen Sie uns bitte an.

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
	15 Liter	19.6 kg	0.61 kg
	5 US Gal	43.9 lb	1.7 lb
	1 US Gal	8.7 lb	0.4 lb

LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 12 Monate bei 25°C (77°F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.

### Wichtiger Hinweis

*Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung unseres Produktes für andere als die von uns hierin speziell empfohlenen Zwecke erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Blatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Wissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keinerlei Haftung (außer bis zu den Höchstgrenzen der gesetzlichen Haftung), für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden, die aus der Verwendung dieses Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Wir lehnen hiermit jegliche Garantie oder Zusicherung ab, die uns ausdrücklich oder stillschweigend, gesetzlich oder anderweitig, übertragen werden könnte. Dies schließt jegliche stillschweigende Sachmängelhaftung oder Haftung für die Eignung für einen bestimmten Zweck ein, ist jedoch nicht darauf beschränkt. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren „Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen“. Bitte fordern Sie ein Exemplar dieser Bedingungen an und prüfen Sie diese genau. Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht. Der Anwender muss vor der Verwendung unserer Produkte mit Hilfe des für ihn zuständigen Vertreters sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist.*

*Dieses technische Datenblatt ist auch auf unserer Website unter [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) oder [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) verfügbar. Die vorliegende Fassung sollte mit der dortigen Fassung übereinstimmen. Weicht diese Fassung von der auf der Website veröffentlichten Fassung des Datenblatts ab, hat die Fassung auf der Website Vorrang.*

Copyright © AkzoNobel, 30.04.2019.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt.

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