

Revestimento Universal de Tubos

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Um revestimento de tubo de alta temperatura que oferece resistência à corrosão de acordo com o padrão ISO 12944-9 em temperatura ambiente, proporcionando economia de produtividade em comparação com silicato inorgânico de zinco e sistemas tradicionais à base de epóxi fenólicos.

Com base na tecnologia de epóxi amina alquilada, Interbond 2340UPC é um revestimento epóxi fenólico de última geração para aplicações de alta temperatura.

USO RECOMENDADO

Proteção externa para tubos de processo, válvulas e vasos operando entre as temperaturas de -196°C (-321°F) e 230°C (446°F).

Adequado para uso em novas construções, manutenção e reparo, tanto em aço carbono quanto em aço inoxidável em condições isoladas ou não isoladas, bem como serviço criogênico.

Devido à sua superior tolerância a altas espessuras, Interbond 2340UPC reduz significativamente o risco de trincas de filme espesso quando comparado aos revestimentos epóxi fenólicos tradicionais.

Interbond 2340UPC elimina os requisitos de temperatura e umidade associados aos revestimentos de zinco inorgânico, resultando em melhor qualidade e produtividade em todos os climas.

Interbond 2340UPC tem excelente resistência ao "choque térmico" durante o ciclo rápido de temperatura.

INFORMAÇÕES PRÁTICAS INTERBOND 2340UPC

Cor Cinza, Rosa, Cinza, Alumínio. Outras cores disponíveis regionalmente; consulte a página 3.

Brilho Não aplicável

Volume de Sólidos 60%

Espessura 100-200 micrometros(4-8 mils) seco, equivalente a 167-333 micrometros(6,7-13,3 mils) úmido

Rendimento Teórico 3 m²/litro para uma espessura de 200 micrometros de filme seco e volume de sólidos mencionado
120 sq.ft/US galão para uma espessura de 8 mils de filme seco e volume de sólidos mencionado

Rendimento Prático Considerar os fatores de perda apropriados

Método de Aplicação Pistola Airless, Trincha, Rolo

Tempo de Secagem

Temperatura	Ao toque	Completa	Intervalo de repintura com o próprio produto	
			Mínimo	Máximo
-5°C (23°F)	7 horas	10 horas	14 horas	14 dias
10°C (50°F)	5 horas	8 horas	10 horas	14 dias
20°C (68°F)	4 horas	6 horas	7 horas	14 dias
35°C (95°F)	2 horas	4 horas	4 horas	10 dias

DADOS REGULAMENTARES

Ponto de Fulgor Parte A 28°C (82°F); Parte B 26°C (79°F); Misturado 28°C (82°F)

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

VOC

3.25 lb/gal (390 g/lit)

Método EPA 24

318 g/kg

Diretiva de Emissão de Solventes da UE
(Diretiva do Conselho 1999/13/EC)
Padrão Nacional Chinês GB23985

333 g/lit

Consulte a seção Características do Produto para obter mais informações.

Protective Coatings

Revestimento Universal de Tubos

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Todas as superfícies a serem revestidas devem estar limpas, secas e isentas de qualquer contaminação. Antes de aplicar a tinta, todas as superfícies devem ser avaliadas tratadas de acordo com a norma ISO 8504:2000.. Óleos e graxas devem ser removidos de acordo com a norma SSPC-SP1 - Limpeza com solvente.

Nova construção

Para um desempenho ideal e na nova fase de construção, Interbond 2340UPC deve ser aplicado a aço limpo por jateamento abrasivo, mínimo Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) ou SSPC SP10. Recomenda-se um perfil de rugosidade de 50-75 micrometros (2-3 mils). Aplique o Interbond 2340UPC antes que ocorra a oxidação. Se ocorrer oxidação, toda a área oxidada deve ser jateada novamente de acordo com o padrão especificado. Defeitos superficiais revelados pelo processo de jateamento devem ser esmerilhados, preenchidos, ou tratados de maneira apropriada.

Para pequenas áreas de retoques e soldas, a limpeza com ferramenta conforme SSPC SP11 é adequada. O desempenho ideal será alcançado com um perfil de rugosidade mínimo de 50 microns (2 mils).

Manutenção e Reparo

Para manutenção planejada no canteiro e reparo em algumas condições de serviço, Interbond 2340UPC pode ser aplicado a substratos de aço preparados para um mínimo de St2 (ISO 8501-1: 2007). Consulte as diretrizes de aplicação para obter mais informações.

Aço Inoxidável Austenítico

Certifique-se de que a superfície esteja limpa, seca e livre de produtos de corrosão antes da aplicação. Jateamento abrasivo com abrasivo não metálico e sem cloreto (por exemplo, óxido de alumínio ou garnet) para obter um perfil de rugosidade médio de 35 microns (1,4 mils).

APLICAÇÃO

Mistura	O produto é fornecido em duas embalagens que formam uma unidade. Misturar sempre uma unidade completa nas proporções fornecidas. Uma vez que a unidade for misturada, ela deve ser utilizada dentro do prazo de vida útil da mistura especificado.			
	(1)	Agitar a Base (Parte A) com um agitador mecânico/pneumático.		
	(2)	Juntar o conteúdo total do Agente de Cura (Parte B) à Base (Parte A) e misturar completamente com um agitador mecânico/pneumático.		
Proporção da Mistura	3 parte(s) : 1 parte(s) por volume			
Vida Útil da Mistura	-5°C (23°F) 6 horas	10°C (50°F) 4,5 horas	20°C (68°F) 3 horas	35°C (95°F) 1 hora
Pistola Airless	Recomendado	Alcance do bico: 0,48-0,6 mm (19-24 thou). A pressão de saída do fluido no bico não é menor que 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.).		
Pistola de ar (tanque de pressão)	Adequado	Usar equipamento adequado. Usar 10% por volume de diluente recomendado.		
Pistola de ar (convencional)	Não adequado			
Trincha	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)		
Rolo	Adequado - apenas para pequenas áreas	Podem ser alcançados valores de 50-75 micrometros (2,0-3,0 mils)		
Diluyente	International GTA220	Normalmente não é necessário, exceto para aplicação por pistola convencional.		
Solvente de Limpeza	International GTA822 ou International GTA220	A escolha do solvente de limpeza pode estar sujeita à legislação local. Consulte o seu representante local para obter recomendações específicas.		
Interrupções do Trabalho	Não deixar acumular produto nas mangueiras, pistola ou equipamento de pulverização. Lavar cuidadosamente todo o equipamento com International GTA220. Uma vez que as unidades de tinta forem misturadas elas não devem voltar a ser seladas e, em casos de interrupções de trabalho prolongadas, aconselha-se o reinício do mesmo com unidades recentemente misturadas.			
Limpeza	Limpar todos os equipamentos imediatamente após o uso com o International GTA822. É uma boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o curso do dia de trabalho. A frequência de limpeza irá depender da quantidade pulverizada, da temperatura e do tempo decorrido, incluindo interrupções.			
	Todos os materiais excedentes e embalagens vazias devem ser eliminados de acordo com os regulamentos/legislação regionais.			

Revestimento Universal de Tubos

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Este produto só deve ser diluído com diluentes International. O uso de diluentes alternativos, principalmente aqueles que contêm cetonas, pode inibir seriamente o mecanismo de cura do revestimento.

Aplicar por airless. Aplicação por outros métodos, ex. trincha, rolo, pode exigir mais de uma demão e deve ser usado apenas para pequenas áreas ou trabalhos de retoque.

Quando aplicar Interbond 2340UPC com trincha ou rolo, podem ser necessárias várias demãos, para obter a espessura total especificada de filme seco do sistema.

A temperatura da superfície de aço deverá estar sempre no mínimo 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho.

Depois da última demão ter curado completamente, a espessura de filme seco do sistema de revestimento deve ser medida utilizando um medidor magnético não destrutivo adequado, para verificar a espessura média total aplicada do sistema. O sistema de revestimento deve estar isento de porosidade ou outras falhas de revestimento. O filme curado deve estar essencialmente isento de escorrimentos, empolamentos, pingos, inclusões ou outros defeitos. Todas as deficiências e defeitos devem ser corrigidos.

Assim como todos os epóxis, o Interbond 2340UPC irá calcinar e amarelar com exposição externa. Interbond 2340UPC também apresentará uma marcada mudança de cor ao ser exposto a temperaturas mais altas. Entretanto, esses fenômenos não atrapalham em nada sua característica anticorrosiva, desde que os limites de temperatura recomendados não sejam excedidos.

Interbond 2340UPC é adequado para proteção de estruturas de aço isoladas, que podem funcionar entre as condições úmidas e secas, e esta operando em temperaturas de serviço contínuas variando de -196°C (-321°F) a 205°C (401°F), com picos intermitentes de até 230°C (446°F). Em algumas regiões e para temperaturas operacionais de até 175°C (347°F), intermitente 230°C [446°F]), uma gama limitada de outras cores está disponível; entre em contato com a AkzoNobel para obter mais informações.

Quando aplicar Interbond 2340UPC em espaços confinados, certifique-se de que há ventilação adequada.

Nota: Os valores de VOC são fornecidos como guia. Estes podem estar sujeitos a variações dependendo de fatores como diferença de cor e tolerância normal de fabricação.

Aditivos reativos com baixo peso molecular, os quais irão formar parte do filme durante as condições de cura ambientais normais, também irão afetar os valores de VOC determinados utilizando o Método EPA 24.

SISTEMAS COMPATÍVEIS

Interbond 2340UPC é normalmente aplicado diretamente ao metal e é compatível com vários acabamentos.

Os acabamentos adequados são:

Interthane 870
Interthane 990
Intertherm 875

Para obter informações sobre a compatibilidade com acabamento e das janelas de repintura, consulte a International Paint.

A resistência máxima à temperatura do esquema de pintura pode ser limitada pelo acabamento.

Revestimento Universal de Tubos

INFORMAÇÃO ADICIONAL

Informações adicionais relacionadas com os padrões, termos e abreviações da indústria usados no Boletim Técnico podem ser encontradas nos seguintes documentos disponíveis em www.international-pc.com:

Procedimentos de Trabalho com Interbond 2340UPC

- Definições e Abreviaturas
- Preparação da Superfície
- Aplicação da Tinta
- Rendimento Teórico e Prático

Existem à disposição, mediante pedido, cópias individuais destas seções de informação.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Este produto destina-se a utilização por aplicadores profissionais em situações industriais, de acordo com as instruções dadas neste Boletim Técnico, na Ficha de Informações de Segurança do Produto (FISPQ) e na(s) embalagem(s). Não se recomenda fazer o uso do produto sem consultar a Ficha de Informação de Segurança que a International Protective Coatings fornece aos seus clientes.

Todo o trabalho que envolver a aplicação e utilização deste produto deve ser realizado em conformidade com todas as normas e regulamentos Nacionais de Saúde, Segurança e Meio Ambiente.

No caso de realizar solda ou corte a quente de metais revestidos com este produto, serão liberados poeiras e fumos que exigirão a utilização de equipamentos de proteção individual apropriado e de ventilação local adequada.

Em caso de dúvida quanto à adequabilidade deste produto, consulte a International Protective Coatings a fim de obter informações adicionais.

EMBALAGEM	Tamanho da embalagem	Parte A		Parte B	
		Vol	Embalagem	Vol	Embalagem
	20 litros	15 litros	20 litros	5 litros	5 litros
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

Para saber da disponibilidade em outros tamanhos de embalagem consulte a International Protective Coatings

PESO DE TRANSPORTE	Tamanho da embalagem	Parte A	Parte B
		20 litros	21.1 kg
	5 US gal	36.9 lb	8.7 lb

ARMAZENAMENTO	Prazo de Armazenamento	12 meses mínimo a 25°C (77°F) Sujeito à reinspeção posterior. Armazenar em condições secas, à sombra e afastado de fontes de calor e de ignição.
---------------	------------------------	--

Nota importante

A informação contida neste Boletim Técnico não deve ser tomada como definitiva; qualquer pessoa que utilize o produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do produto para o fim pretendido, o faz por sua conta e risco. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) estão corretas com o melhor uso de nosso conhecimento, mas não temos controle sobre a qualidade ou a condição do substrato ou outros fatores que afetam o uso e aplicação do produto. Portanto, a menos que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, nós não aceitamos qualquer responsabilidade sobre o desempenho do produto ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) qualquer perda ou dano resultante do uso do produto. Portanto, negamos quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força de lei ou de outra forma, incluindo, sem limitação, qualquer garantia implícita de comercialização ou adequação para um propósito particular. Todos os produtos e suporte técnico fornecidos estão sujeitos às condições de venda. Você deve pedir uma cópia deste documento e fazer sua revisão. As informações contidas neste boletim técnico estão sujeitas a modificações ao longo do tempo, à luz da experiência e da nossa política de desenvolvimento contínuo. É responsabilidade do usuário verificar junto ao representante local, que este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto. Este boletim técnico está disponível no nosso site em www.international-marine.com ou www.international-pc.com, e deve ser o mesmo que o presente documento. Caso haja alguma discrepância entre este documento e a versão do Boletim Técnico que aparece no site, em seguida, a versão no site tem precedência.

Copyright © AkzoNobel, 03/02/2022.

Todas as marcas registradas mencionadas neste documento são de propriedade ou licenciadas para as empresas do grupo AkzoNobel.

www.international-pc.com