

## Universal Pipe Coating

### TUOTEKUVAUS

Kuumankestävä universal pipe coating (UPC) joka täyttää ISO12944-9 standardin vaatimukset korroosionesto-ominaisuuksista offshore ympäristössä.

Interbond 1202UPC on kaksikomponenttinen epäorgaaninen copolymeeri.

Täyttää NACE SP0198 standardin inert multi-polymeric matrix coating vaatimukset.

### KÄYTTÖ

Soveltuu suojaamaan maanpäällisiä putkistoja ja toimilaitteita käyttölämpötilan ollessa -196°C (-321°F) - +650°C (1202°F).

Interbond 1202UPC pienentää yhdistelmien monimutkaisuutta sekä pienentää maalaus kustannuksia uudiskohteissa yksinkertaistamalla maalauserittelyjä prosessiputkistojen sekä toimilaitteiden maalaustöissä.

Suunniteltu yhden tai kahden kerran maalauksiin teräs tai ruostumattomille teräspinoille antamaan pitkäaikainen korroosiosuoja.

Soveltuu eristämättömille sekä eristetyille pinnoille sekä suojaamaan gryogeenisiä kohteita. Ei sovellu upotusrasitukseen.

### INTERBOND 1202UPC TEKNISET TIEDOT

<b>Värisävy</b>	Metallihohdomaali Harmaa
<b>Kiiltoaste</b>	Himmeä
<b>Kuiva-ainepitoisuus</b>	56%
<b>Suosittelava Kalvonpaksuus</b>	100-200 µm (4-8 mils) kuivakalvoa vastaa 185-370 µm (7,4-14,6 mils) märkäkalvoa.
<b>Teoreettinen Riittoisuus</b>	5,60 m <sup>2</sup> /litra 100 µm kuivakalvolla ja ilmoitetulla kuiva-aine pitoisuudella 225 sq.ft/US gallon 4 mils kuivakalvolla ja ilmoitetulla kuiva-aine pitoisuudella
<b>Käytännön Riittoisuus</b>	Riippuu käytetystä hukkakertoimesta
<b>Maalausmenetelmä</b>	Korkeapaineruisku, Hajoitusilmaruisku, Sivellin, Matalapaineruisku, Tela
<b>Kuivumisaika</b>	

Lämpötila	Kosketuskuiva	Käsittelykuiva	Päällemaalausväliaika itsellään	
			Minimi	Maksimi
10°C (50°F)	90 minuuttia	6 tuntia	6 tuntia	14 päivää
15°C (59°F)	60 minuuttia	6 tuntia	6 tuntia	14 päivää
25°C (77°F)	30 minuuttia	3 tuntia	6 tuntia	14 päivää
40°C (104°F)	15 minuuttia	3 tuntia	6 tuntia	14 päivää

Alueet missä maksimi päällemaalausväliaika on ylitetty, tulee Interbond 1202UPC pinnat puhdistaa huolellisesti puhtaalla vedellä samalla pintoja hangaten kevyesti.

### YLEISTÄ

<b>Leimahduspiste (tyypillinen)</b>	Part A 37°C (99°F); Part B 76°C (169°F); seos 39°C (102°F)	
<b>Tiheys</b>	1,25 kg/l (10,4 lb/gal)	
<b>VOC</b>	3.42 lb/gal (410 g/l)	EPA Method 24
	311 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 2010/75/EU)
	405 g/l	Kiinan kansallinen standardi GB23985

Katso tuotekuvaus osa lisätietojen saamiseksi

## Protective Coatings

## Universal Pipe Coating

### PINNAN ESIKÄSITTELY

Maalattavien pintojen tulee olla puhtaat ja kuivat, eikä niillä saa olla epäpuhtauksia. Kaikki teräspinnat tulee käsitellä ISO 8504:2000 mukaisesti. Öljyt ja rasvat tulee poistaa SSPC-SP1 mukaisesti.

#### Suihkupuhdistus

Pinnat tulee suihkupuhdistaa asteeseen Sa2½ (ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP10. Jos pinnoilla esiintyy hapettumia ennen Interbond 1202UPC maalausta, tulee pinnat suihkupuhdistaa vaadittuun puhtausasteeseen. Suihkupuhdistuksen jälkeen havaitut virheet pinnoilla tulee pyöristää, täyttää tai käsitellä sopivalla tavalla.

#### Puhdistus käsityökaluin (Vain pienet alueet)

Pienissä korjaus ja paikkamaalauskohteissa, esikäsitellyt käsityökaluin SSPC-SP11 on hyväksyttävää. Paras tulos saavutetaan kun pintaprofiili on min. 50µm (2 milis).

#### Austenniitinen ruostumaton teräs

Varmistu että pinnat ovat puhtaat, kuivat eikä niillä ole epäpuhtauksia ennen maalausta. Pinnat tulee suihkupuhdistaa ei -metallisella sekä kloridivapaalla (esim . Alumiinioksidi tai garnet), pintaprofiiliin tulee olla 37,5 - 50µm (1,5-2 milis).

Paras tulos saavutetaan kohteen käyttölämpötilan ollessa korkea ja syklinen, tämä saavutetaan pintaprofiiliin ollessa 50 µm (2 milis).

#### Pohjamaalatut pinnat

Interbond 1202UPC soveltuu maalattavaksi sinkkisilikaatti konepajapohjamaalattujen teräspintojen päälle jotka eivät ole joutuneet ilmatorasitukseen.

Jos sinkkisilikaattipinnat ovat vaurioituneet tai niillä havaitaan sinkin korroosiotuotteita, voidaan pinnat joutua suihkupuhdistamaan uudelleen. Muut konepajapohjamaalit eivät sovellu päällemaalattavaksi ja ne tulee poistaa suihkupuhdistamalla.

Hitsisaumat ja vaurioituneet alueet tulee suihkupuhdistaa asteeseen Sa2½ (ISO 8501-1:2007) tai SSPC-SP6.

### 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.

Katso lisätietoja Interbond 1202UPC Application Guidelines

#### Sekoitusuhde

28 Osa(t) : 1 Osa(t) tilavuusosa

#### Käyttöaika

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

#### Korkeapaineruisku

Suosittelavaa

Suutinkoko 0,58-0,69 mm (23-27 thou)  
Paine suuttimen kärjessä tulee olla vähintään 141 kg/cm<sup>2</sup> (2005 p.s.i.)

Varmistaaksesi helpon levittämisen, tulee kaikki suodattimet poistaa pumpusta ja pistoolista.

#### Hajotusilmaruisku (paineastia)

Suosittelavaa pintamaalattaessa

Maalauspistooli	DeVilbiss MBC tai JGA
Ilmasuutin	704 tai 765
Ainesuutin	E

#### Hajotusilmaruisku

Suosittelavaa pintamaalattaessa

Käytä sopivaa markkinoilla olevaa maalauslaitetta

#### Sivellin

Soveltuu - vain paikkamaalaukseen

Tyypillisesti 60 µm (2,4 milis) voidaan saavuttaa

#### Tela

Soveltuu - vain paikkamaalaukseen

Tavallisesti 60 µm (2,4 milis) voidaan saavuttaa

#### Ohenne

International GTA007

Maalia ei tarvitse tavallisesti ohentaa. Kysy lisätietoja paikalliselta edustajalta maalattaessa vaikeissa sääolosuhteissa. Älä ohenna enempää kuin mitä paikalliset ympäristömääräykset sallivat.

#### Välineiden Pesu

International GTA007

Liuttimen valinta voidaan toteuttaa paikallisen lainsäädännön mukaisesti. Kysy lisätietoja paikalliselta International Marine & Protective Coatings edustajalta.

#### Työn keskeytykset

Älä jätä materiaalia letkuihin, maalauspistooliin tai ruiskutuslaitteisiin. Huuhtelee kaikki välineet huolellisesti International GTA007:llä. 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 GTA007 liuottimella. Hyviin työskentelymenetelmiin kuuluu huuhdella ruiskutuslaitteet säännöllisin väliajoin työpäivän kuluessa. Puhdistuksen toistamistiheys riippuu ruiskutetuista määristä, lämpötilasta ja ruiskutukseen käytetystä ajasta mukaanlukien mahdolliset viivästykset.

Kaikki ylimääräinen aine/materiaali tulee hävittää asianmukaisten paikallisten määräysten/lakien mukaisesti.

## Universal Pipe Coating

### TUOTEKUVAUS

**Interbond 1202UPC yksityiskohtaiset maalausohjeet tulee käydä läpi ennen käyttöä.**

Interbond 1202UPC täyttää Inert Multipolymeric Matrix maalin määritelmän NACE Standard Practice SP0198 Taulukko 2 mukaisesti, hiiliteräs kohteiden suojaaminen eristysten alla.

Maalattaessa Interbond 1202UPC suljetuissa tiloissa tulee huolehtia riittävästä ilmanvaihdesta.

Pinnan lämpötilan tulee aina olla vähintään 3°C (5°F) yli kastepisteen.

Interbond 1202UPC reagoi ilmassa olevan kosteuden kanssa, purkin päällä tulisi pitää kantha koko ajan. Purkin ollessa ilman kantha eikä maalia sekoiteta 30-60 minuuttiin, voi pinnalle tulla nahoittumista. Tämä tulee poistaa ennen sekoittamista jonka jälkeen voidaan jatkaa maalin levittämistä.

Useimpien tuotteiden tapaan jotka sisältävät lehtimäistä alumiinia pigmenttinä Interbond 1202UPC on taipuvainen "kiillottumaan" pinnaltaan kohteissa missä on esim pieniä mekaanisia vaurioita jne. Kuitenkin tämä ilmiö on enemmän esteettinen eikä se vaikuta tuotteen korroosionestokykyyn.

Kuten kaikkien maalattujen pintojen kanssa, suositellaan että niin varastoinnin kuin kuljetuksen aikana huolehditaan siitä ettei maalatut pinnat vaurioidu.

Tuotteen joustavien ominaisuuksien johdosta suositeltava maksimi kuivakalvonpaksuus on min. 200 µm (8 mils), vetokoe testausta (ISO 4624) ei tarvita. Tartuntaa tulee tarkastella käyttämällä cross-cut menetelmää ASTM D3359 mukaisesti. Hyväksyttävä tulos on ≥3A.

Käytettäessä epäorgaanista sinkkipohjamaalia korkeissa lämpötiloissa, tulisi tuote levittää sille asetettujen kalvonpaksuus ohjeiden mukaisesti, sillä ylipaksut kalvot aiheuttavat kuplimista tai tartunnan heikkenemistä. Varmistu siitä että epäorgaaninen sinkki pohjamaali on täydellisesti kovettunut ennen kuin pinnoille maalataan kuumakestäviä maaleja. Seuraa tuotteiden tuoteselosteiden ohjeita.

Käytettäessä sinkkisilikaattia pohjamaalina, on suositeltu kuivakalvonpaksuus sinkkisilikaatille 50 µm (2 mils), näin varmistetaan kalvon vahvuus erilaisissa lämpötiloissa ja vältetään pintamaalin hiileilyltä. Seuraavan Interbond 1202UPC kalvon paksuus tulisi olla 150 µm (6 mils), joilloin koko yhdistelmän maksimi kuivakalvonpaksuus on 300 µm (12 mils). On suositeltavaa maalata sinkkisilikaatti yli ennen kuin se joutuu ilmastorasitukseen mutta tapauksissa joissa se ei ole mahdollista tulee sinkkisilikaattipinnat puhdistaa sinkin korroosiotuotteista.

Huom: Ilmoitetut VOC-arvot ovat tyypillisiä tuotteelle mutta ne ovat ohjeellisia arvoja. Nämä arvot saattavat vaihdella riippuen esim. värisävystä 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 1202UPC ei levitetä tavallisesti suoraan metallipinnoille. Tuote on yhteensopiva vain tiettyjen tuotteiden kanssa.

Sopivat pohjamaalit ovat:

Interzinc 22 sarja

Interbond 1202UPC päällemaalaus tunnistus/merkkkaus tarkoituksessa voi olla mahdollista.

Sopivia pintamaaleja ovat :

Interthane 990  
Intertherm 875

Kysy lisätietoja muista soveltuvista pintamaaleista International Protective Coatingsilta.

## Universal Pipe Coating

### LISÄTIETOJA

Tässä tuoteselosteessa käytettyjä alan standardeja, termejä ja lyhennyksiä koskevia lisätietoja löytyy osoitteesta [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Määritelmät ja lyhenteet
- Pinnan esikäsitteleminen
- Maalaustyö
- Teoreettinen ja käytännön riittävyys
- Interbond 1202UPC Application Guidelines

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/astiassa 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	Pakkausko	Part A		Part B	
		Tilavuus	Pakkaus	Tilavuus	Pakkaus
	15 Litraa	14.48 Litraa	20 Litraa	0.52 Litraa	0.75 Litraa
	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

Ota yhteyttä International Protective Coatingsiin saadaksesi tietoja muiden pakkauskojen saatavuudesta.

PAKKAUKSEN PAINO (TYYPILLINEN)	Pakkausko	Part A	Part B
	15 Litraa	19.6 kg	0.61 kg
	5 US gal	43.9 lb	1.7 lb
	1 US gal	8.7 lb	0.4 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](http://www.international-marine.com) tai [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com). Kotisivuilta löytyvien tuoteselosteiden tulisi olla samoja kuin tämä tuoteseloste. Tuoteseloste joka löytyy kotisivuilta on aina viimeisin versio tuoteselosteesta.

Copyright © AkzoNobel, 17.12.2020.

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

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