

Universal Pipe Coating

PRODUKTBEKRIVELSE

En universel rørbelægning (UPC) til høje temperaturer, der overholder ydeevnen til standard ISO12944-9 for korrosionsbeskyttelse i offshore miljøer.

Interbond 1202UPC er en to komponent, normalt hærdende, uorganisk copolymer.

Overholder kravene i NACE SP0198-standarden i forhold til produktdefinitionen Inert Multipolymer Matrix-belægning.

ANVENDELSESOMRÅDE

Passer til beskyttelse af rørledninger over jorden og tilbehør, i drift ved temperaturer mellem -196°C og (-321°F) til + 650°C (1202°F).

Interbond 1202UPC reducerer malingskompleksiteten og de samlede malingsomkostninger ved nye byggeprojekter, ved at forenkle malespecifikationer for procesrør og tilbehør.

Designet som en to-coat eller enkel coat påføring på carbon eller rustfrit stål for langsigtet korrosionsbeskyttelse.

Passer til overflader som er enten uisolerede eller under varmeisolering og til beskyttelse af kryogeniske rør og udstyr. Ikke egnet til nedgravet brug.

PRAKTISK PRODUKTINFORMATION INTERBOND 1202UPC

Kulør	Metallisk Grå
Glans niveau	Matt
Volumentørstof	56%
Typisk lagtykkelse	100-200 µm (4-8 mil) tørfilm svarende til 179-357 µm (7,2-14,3 mil) vådfilm
Teoretisk rækkeevne	5,60 m ² /liter ved 100 µm tørfilm og anført volumentørstof 225 sq.ft/US gallon ved 4 mil tørfilm og anført volumentørstof
Praktisk rækkeevne	Afhængig af tabsfaktor
Påføringsmetode	Airless sprøjtning, Luftforstøvning, Pensel, Konventionel sprøjte, Rulle
Tørretid	

Emnetemperatur	Berøringstør	Håndterbar	Overmalingsinterval med sig selv	
			Min	Max
10°C (50°F)	90 minutter	6 timer	6 timer	14 dage
15°C (59°F)	60 minutter	6 timer	6 timer	14 dage
25°C (77°F)	30 minutter	3 timer	6 timer	14 dage
40°C (104°F)	15 minutter	3 timer	6 timer	14 dage

Hvor overmalingsintervaller overskrides, skal du rengøre overfladen af Interbond 1202UPC grundigt med rent ferskvand og derefter slibe let.

MILJØ - OG SIKKERHEDSDATA

Flammepunkt	Del A 37°C (99°F); Del B 76°C (169°F); Blandet 39°C (102°F)		
Produkt Vægt	1,25 kg/l (10,4 lb/gal)		
VOC	3.42 lb/gal (410 g/l)	EPA Metode 24	
	311 g/kg	EU-direktiv om emission af opløsningsmidler (Rådets direktiv 1999/13/EF)	
	405 g/l	Kinesisk National Standard GB23985	
Se under Produkt bemærkninger for yderligere detaljer			

Protective Coatings

Universal Pipe Coating

FORBEHANDLING

Alle overflader, der skal malebehandles, skal være rene, tørre og fri for urenheder. Før påføring skal alle overflader bedømmes og behandles i overensstemmelse med ISO 8504:2000. Olie eller fedt skal fjernes i overensstemmelse med SSPC-SP1.

Sandblæsning

Afrens ved sandblæsning til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP10. Hvis det sker iltning mellem sandblæsning og påføring af Interbond 1202UPC, skal overfladen sandblæses igen til den specificerede visuelle standard.

Overfladedefekter, der blotlægges ved sandblæsningen, skal nedslibes, fyldes ud eller behandles efter den korrekte fremgangsmåde.

Mekanisk slibning (kun små områder)

For små touch up områder og reparationer er maskinslibning til SSPC SP11 egnet. Optimal ydelse opnås med en minimums overfladeprofil på 50 µm (2 mils).

Austenitisk Rustfrit Stål

Sørg for, at overfladen er ren, tør og fri for korrosionsprodukter inden påføring. Sandblæs med ikke-metallisk og kloridfri blæsemiddel (f.eks. Aluminiumoxid eller garnet) for at opnå en forankringsprofil på 37,5 til 50 µm. (1.5 til 2 mils).

Optimal ydelse ved høje og cykliske temperaturer betingelser, opnås ved stål, når den foretrukne profil på 50 µm (2 mils) er opnået.

Primede overflader

Interbond 1202UPC er velegnet til påføring på stålemner, som netop er blevet malebehandlet med zinksilikatshopprimer. Hvis zinkshopprimeren udviser omfattende nedbrydning, eller stor forekomst af zinkkorrosionsprodukter, vil sandsvirpning være nødvendig. Andre typer af shopprimer er ikke egnet til overmaling og skal fjernes helt ved sandblæsning. Svejsesømme og beskadigede områder skal sandblæses til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6.

PÅFØRING

Omrøring	Materialet leveres i to spande, som en enhed. Bland altid en hel enhed i det forhold, hvori den leveres. Når enheden er blandet, skal den bruges inden for den potlife, der er angivet.			
	(1)	Omrør basen (Del A) med en mekanisk omrører.		
	(2)	Hæld hele indholdet af hærdere (Del B) i basen (Del A) og bland grundigt med en mekanisk omrører.		
	Se Interbond 1202UPC Påførings Vejledning for flere detaljer.			
Blandingsforhold	28 del(e) : 1 del(e) efter volumen			
Anvendelsestid	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 timer	8 timer	8 timer	4 timer
Airless sprøjtning	Anbefalet	Dyseboring 0,58-0,69 mm (23-27 thou) Udgangstryk ved dysen ikke under 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
		For at sikre nem påførelse skal alle filtre fjernes fra pumpen og pistolen.		
Luffforstøvning (trykfødnig)	Anbefalet når topcoates	Pistol Dysekappe Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Luffforstøvning (Konventionel)	Anbefalet når topcoates	Brug velegnet mærkevareudstyr.		
Pensel	Egnet – kun touch up	Typisk kan 60 µm (2,4 mil) opnås		
Rulle	Egnet – kun touch up	Typisk kan 60 µm (2,4 mil) opnås		
Fortynder	International GTA007	Fortynding er normalt ikke påkrævet. Rådfør med den lokale repræsentant for rådgivning om påføring under ekstreme forhold. Fortynd ikke mere end tilladt ifølge miljølovgivningen.		
Rensemiddel	International GTA007	Valg af rengøringsmiddel kan være underlagt lokal lovgivning. Kontakt din lokale repræsentant for specifik rådgivning.		
Afbrydelse af arbejdet	Efterlad ikke materialer i slanger pistol eller pumper. Skyl grundigt ud med International GTA 007. Når materialet er blandet, må det ikke lukkes til igen, og det tilrådes at man efter længere stop i arbejdet begynder igen med friskblandede enheder.			
Rengøring	Straks efter brug skal man afrense alt udstyr med International GTA007. Det er god arbejdsrutine at skylle sprøjteudstyret ud hyppigt i løbet af arbejdsdagen. Hyppigheden afhænger af den sprøjtede mængde, temperaturen og forløbet tid, indbefattet forsinkelser.			
	Alt tiloversblevet materiale og tomme spande skal bortskaffes i overensstemmelse med stedlig lovgivning/regulativer.			

PRODUKT BEMÆRKNINGER **Før brug skal arbejdsprocedurerne for Interbond 1202UPC læses nøje igennem.**

Interbond 1202UPC er i overensstemmelse med Inert Multipolymer Matrix belægning definitionen som i NACE Standard Practice SP0198 Tabel 2 typiske anbefalinger til anvendelse på carbon ståludstyr under termisk isolering.

Ved påføring af Interbond 1202UPC i lukkede rum, kræves god ventilation.

Overflade temperaturen skal altid være mindst 3°C (5°F) over dugpunktet.

Interbond 1202UPC reagerer med atmosfærisk fugt, og bør derfor, når i spanden, altid være dækket. Hvis spanden er åben og ikke omrøres i 30-60 minutter, kan der dannes skind. Dette bør fjernes før genblanding og fortsat anvendelse.

Som med mange andre produkter, der indeholder bladdannende aluminiumpigmentering, kan Interbond 1202UPC være tilbøjelig til at udvikle et "poleret" udseende i områder med mindre mekanisk påvirkning mv. Dette fænomen er imidlertid kun æstetisk og er ikke skadeligt for produktets anti-korrosive ydeevne.

Som med alle malede overflader anbefales det, at der tages passende hensyn under opbevaring og transport for at undgå mekaniske skader ved at trække og skrabe.

På grund af belægningens fleksible karakter og den samlede anbefalede tørfilmtykkelse værende mindst 200 µm (8 mils), anses vedhæftnings træk test (ifølge ISO 4624) ikke for relevant. Vedhæftning bør evalueres ved anvendelse af tværsnitsmetoder som specificeret i ASTM D3359. Acceptabel vurdering opnået i praksis, er ≥3A.

Ved anvendelse i højvarmebrug over uorganisk zinkprimer skal produkterne anvendes i nøje overensstemmelse med specifikationerne for filmtykkelse, da påføring af overdrevne tykkelser kan forårsage blærer eller vedhæftningstab. Bestem, at den uorganiske zinkprimer er grundigt hærdet, inden højvarmebelægningen påføres ved at følge hærdningsinstruktionerne på det relevante produktdatablad.

Ved anvendelse af en zinksilikatprimer er den anbefalede tykkelse af zinksilikat 50 µm (2 mils) tørfilmtykkelse for at sikre maksimal overfladestyrke til enhver efterfølgende temperaturcyklus og for at undgå af-flagning af topcoats. Den maksimale efterfølgende enkeltlags tykkelse på Interbond 1202UPC skal være 150 µm (6 mils), med en maksimal total system tørfilmtykkelse på 300 µm (12 mils). Det er bedst at overmale zinksilikat, før den anløber/udsættes for vejrliget, men er det ikke muligt, skal zinksilikatoverfladen være ren og fri for korrosionsprodukter.

Bemærk: VOC værdier er baserede på et maksimum ud fra produktet taget i betragtning af kulør forskel og normale produktions tolerancer.

Lav-molekylære vægt-reaktive tilsætningsstoffer, som delvis danner filmen i løbet af normale omgivende hærde-omstændigheder, påvirker også VOC værdierne som afgøres ved brug af EPA metode 24.

SYSTEM FORLIGELIGHED

Interbond 1202UPC anvendes normalt direkte til metal. Denne specialmaling er kun forenelig med meget få produkter.

Egnet grundmaling er:

Interzinc 22 serien

Overmaling af Interbond 1202UPC i forbindelse med farveidentificering er mulig.

Egnede topcoats er:

Interthane 990
Intertherm 875

For andre egnede topcoats henvises til International Protective Coatings.

YDERLIGERE OPLYSNINGER

Nærmere oplysninger vedrørende dette faktablads industristandarder, betingelser og forkortelser findes i følgende dokumenter på www.international-pc.com:

- Definitioner & forkortelser
- Forbehandling
- Påføring af maling
- Praktisk og teoretisk rækkeevne
- Interbond 1202UPC Anbefalet arbejdsprocedure

Enkelte eksemplarer af disse informationsafsnit kan fås efter anmodning.

SIKKERHEDSFORSKRIFTE R

Dette produkt er kun beregnet til professionelle brugere i erhvervsmæssig sammenhæng i overensstemmelse med anvisningerne i dette datablad, og på spanden/-e, og bør ikke bruges uden at man læser det Materiale sikkerhedsdatablad (MSDS), som International Protective Coatings har udarbejdet til sine kunder.

Alt arbejde i forbindelse med påføring og brug af dette produkt skal udføres i overensstemmelse med alle relevante nationale sundheds-, sikkerheds- og miljøstandarder og regulativer.

I tilfælde af svejsning eller skæring i metal, der er malebehandlet med dette produkt, afgives støv og røg, der kræver brug af egnet personbeskyttelsesudstyr og tilstrækkelig lokal ventilation.

Er man i tvivl om dette produkts egnethed, bedes man søge yderligere vejledning hos International Protective Coatings.

EMBALLAGESTØRRELSE	En rædsstørrelse	Del A		Del B	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke
	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

Kontakt International Protective Coatings vedr. levering af andre emballagestørrelser

TRANSPORT VÆGT (TYPISK)	Enhedsstørrelse	Del A		Del B	
		Vol	Pakke	Vol	Pakke
	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	

LAGERBESTANDIGHED	Holdbarhed	Mindst 12 måneder ved 25°C (77°F). Derefter afhængigt af nærmere vurdering. Opbevares tørt og i skygge, borte fra varme- og antændelseskilder.

Vigtig meddelelse

Dette datablads råd og anvisninger er ikke komplette, og enhver som bruger produktet til andre formål end anbefalet i databladet, uden først at have indhentet skriftlig bekræftelse fra International om at produktet egner sig til disse formål er selv ansvarlig for resultatet. Vi gør hvad vi kan, for at sikre, at de råd, vi giver om produktet er korrekte, men vi har ingen kontrol hverken med overfladens kvalitet eller tilstand, eller de mange faktorer, som påvirker brugen og påføringen af produktet. Vi accepterer derfor intet ansvar for eventuelle tab eller beskadigelser, som kunne opstå ved brugen af produktet uanset af hvilken grund (i henhold til gældende lovgivning) medmindre vi i forvejen har givet skriftlig accept. Alle leverede produkter samt teknisk rådgivning er underkastet vores standard kontraktbetingelser, som kan udleveres efter ønske og som bør gennemlæses grundigt. Informationerne indeholdt i databladene bliver modificeret fra tid til anden, idet nyudvikling samt større erfaringsgrundlag kan betyde ændringer. Det er brugerens ansvar at kontrollere at dette datablad er op to date før produktet tages i anvendelse.

Teknisk datablad for dette produkt kan findes på vores website www.international-marine.com eller www.international-pc.com og bør være identisk med dette dokument. Skulle der forekomme uregelmæssigheder mellem dette dokument og det på hjemmesiden, så tages dokumentet fra hjemmesiden i brug istedet.

Copyright © AkzoNobel, 07-09-2021.

Alle varemærket nævnt i denne publikation er ejet af eller i licens til Akzo Nobel koncernen.

www.international-pc.com

SKE Beschichtungssysteme GmbH, Buchenring 11, D-21272 Egestorf, Phone: +49 (0) 4175 / 808 99 31, Fax: +49 (0) 4175 / 808 99 32

Email: info@ske-beschichtungen.de, Website: <https://www.ske-beschichtungen.de/>