

Universal Pipe Coating

PRODUKTBESKRIVELSE

En høy-temperaturs rør maling som gir korrosjons motstand ihht ISO 12944-9 standard ved omgivelses temperaturer, som vil gi besparelser i produksjon sammenlignet med uorganisk sink silikat og tradisjonelle epoksy fenolisk systemer.

Basert på alkylert amin epoksy teknologi, Interbond 2340UPC er neste generasjon epoksy fenolik maling for påføring ved høy temperatur.

BRUKSOMRÅDE

Utvendig beskyttelse på prosessrør, ventiler og tanker med operasjons temperaturer mellom -196°C (-321°F) og 230°C (446°F).

Velegnet for bruk både på nybygg og vedlikehold, på svart stål og rustfritt stål i isolerte og uisolerte forhold, også ved lave temperaturer.

På grunn av sin toleranse for høy DFT, Interbond 2340UPC reduserer risikoen for krakkelering ved høy tørrfilmtykkelse sammenlignet med tradisjonelle fenolik epoksy malinger.

Interbond 2340UPC eliminerer temperatur- og fuktighets krav sammenlignet med uorganiske sink malinger, noe som gir bedre kvalitet og produktivitet i alle klima og miljø.

Interbond 2340UPC har utmerket motstand mot "termisk sjokk" som oppstår under hyppige temperatur variasjoner.

PRAKTISK INFORMASJON INTERBOND 2340UPC

Farge	Grå, Rosa, Olive Grey, Aluminium. Andre farger er tilgjengelig regionalt, se side 3.
Glansgrad	Ikke aktuelt
Volum % tørrstoff	60%
Typisk filmtykkelse	100-200 µm (4-8 mil) tørr 167-333 µm (6,7-13,3 mils) våt
Teoretisk spredeevne	3 m²/ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 200 my tørrfilmtykkelse 120 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 8 mils tørrfilmtykkelse
Praktisk spredeevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte, Pensel, Rull
Tørketid	

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Overmalings intervall med samme	
			Minimum	Maksimum
-5°C (23°F)	7 timer	10 timer	14 timer	14 dager
10°C (50°F)	5 timer	8 timer	10 timer	14 dager
20°C (68°F)	4 timer	6 timer	7 timer	14 dager
35°C (95°F)	2 timer	4 timer	4 timer	10 dager

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A 28°C (82°F); Komp B 26°C (79°F); Blandet 28°C (82°F)	
Spesifikk vekt	1,22 kg/l (10,2 lb/gal)	
VOC	3.25 lb/gal (390 g/l)	EPA Metode 24
	318 g/kg	EU Rådskdirektiv om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 2010/75/EC)
	333 g/l	Kinesisk Nasjonal standard GB23985

Se seksjonen for Produktegenskaper for ytterligere informasjon.

Protective Coatings

Universal Pipe Coating

FORBEHANDLING

Alle overflater som skal males må være rene, tørre og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000.. Olje og fett må fjernes i.h.t. SSPC-SP1, rengjøring med løsemiddel.

Nybygg

For optimal ytelse og under nybygg fasen, skal Interbond 2340UPC påføres sandblåst stål, minimum Sa2½ (ISO 8501-1:2007) or SSPC SP10. En skarpkantet overflateprofil på 50-75 my (2-3 mils) anbefales. Interbond 2340UPC skal påføres før oksidasjon forekommer. Dersom oksidasjon forekommer, må hele området som er oksidert re-blåses til spesifisert standard. Overflatedefekter som viser seg etter sandblåsing må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

For reparasjon av mindre områder og sveiser, mekanisk forbehandling til SSPC SP11 er egnet. Optimal ytelse oppnåes ved en overflateprofil på minimum 50 microns (2 mils).

Vedlikehold og reparasjoner

For vedlikehold og reparasjoner på site under produksjon, Interbond 2340UPC kan påføres stål overflater forbehandlet til minimum St2 (ISO 8501-1:2007). Se påføringsmanual for ytterligere informasjon.

Austenittisk rustfritt stål

Forsikre om at overflate er ren, tørr og uten noen metall korrosjon produkter før påføring. Sandblås med ikke-metallisk og saltfri medium (f.eks aluminium oksid eller garnet) for å oppnå en overflateprofil på 35 microns (1,4 mils).

PÅFØRING

Blanding	Produktet leveres som en enhet i to beholdere. Hele enheten skal blandes i samme forhold som levert. Når enheten er ferdigblandet, må produktet brukes innen angitt brukstid. (1) Rør opp base (komp. A) med mekanisk røreverk. (2) Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.			
Blandingsforhold	3 deler : 1 deler i volum			
Brukstid etter blanding	-5°C (23°F) 6 timer	10°C (50°F) 4,5 timer	20°C (68°F) 3 timer	35°C (95°F) 1 timer
Høytrykksprøyte	Anbefales	Dyse 0,48-0,6 mm (19-24 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 211 kg/cm2 (3000 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Egnet	Bruk passende utstyr. Bruk 10% av anbefalt tynner, ved volum.		
Luftsprøyte	Ikke egnet			
Pensel	Kun for små flater	Typisk 50-75 my (2,0-3,0 mils) kan oppnåes		
Rull	Kun for små flater	Typisk 50-75 my (2,0-3,0 mils) kan oppnåes		
Tynner	International GTA220.	Vanligvis ikke påkrevd, foruten ved sprøyting med høytrykk.		
Rengjøringsmiddel	International GTA822 eller International GTA220	Valg av rengjøringsmiddel må gjøres ihht lokale miljøforskrifter. Vennligst kontakt lokal representant for rådgiving.		
Arbeidsstans	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA220. Når porsjoner med maling er blandet, skal de ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler			
Rengjøring	Rengjør alt utstyr umiddelbart etter bruk med International GTA822. Det er god arbeidspraksis å rengjøre utstyret periodevis i løpet av arbeidsdagen. Hyppigheten avhenger av mengden som brukes, temperaturen og hvor lang tid det tar, inkludert eventuelle forsinkelser.			
Alt materiale til overs og tomme konteinere bør deponeres i henhold til de regionale normer/ lovverk.				

Universal Pipe Coating

PRODUKTDATA

Dette produktet må bare fortynnes med International tynnere. Bruk av andre tynnere, spesielt de som inneholder ketoner, kan ha en meget uheldig innvirkning på herdeprosessen.

Påføres med høytrykks sprøyte. Påføring med andre metoder som f.eks kost, rull, kan kreve flere strøk, og bør bare brukes for mindre områder og touch-up arbeid.

Ved påføring av Interbond 2340UPC med pensel eller rull kan det bli påkrevd med flere strøk for å oppnå total angitt tørrfilmtykkelse på systemet.

Overflatetemperatur for stål må alltid være minst 3 °C (5 °F) over duggpunktet.

Når det siste strøket er herdet, seg hardt, skal tørrfilmtykkelsen i malingssystemet måles med en passende ikke-destruktiv magnetisk måler for å kontrollere gjennomsnittstykkelsen på det påførte systemet. Malingssystemet må være uten "pinholes" og helligdager. Den herdede filmen må være fri for renning, siging, drypp, inntørket støv eller andre defekter. Alle mangler og defekter må utbedres.

Som alle epoksyprodukter, vil Interbond 2340UPC "kritte" og "gulne" ved bruk utendørs. Interbond 2340UPC vil også kunne endre farge ved eksponering for høyere temperaturer. Disse faktorer har ingen innvirkning på produktets korrosjonshemmende egenskaper så sant anbefalte temperaturgrenser ikke er overskredet.

Interbond 2340UPC er egnet for beskyttelse av uisolert stål, som kan variere mellom våte og tørre forhold, og som har arbeidstemperatur mellom -196°C (-321°F) opp til 205°C (401°F), med korte, midlertidige topper opp til 230°C (446°F). I enkelte områder og for arbeidstemperaturer fra omgivelsestemperatur opp til 175°C (347°F) med korte topper på 230°C (446°F), er et begrenset utvalg av farger tilgjengelig; vennligst kontakt AkzoNobel for ytterligere informasjon.

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon ved påføring av Interbond 2340UPC på lukkede områder.

Note: VOC verdier er typiske og kun retningsgivende. Variasjoner kan forekomme avhengig av faktorer som farge og produksjons variasjoner.

Reaktive lav molekyl vekt tilsetninger, som vil være en del av maling filmen under normale herde vilkår, vil også innvirke på VOC verdiene etter retningslinjer i EPA Method 24.

SYSTEM KOMPATIBILITET

Interbond 2340UPC påføres normal direkte på overflate og er kompatibelt med mange toppstrøk.

Passende toppbelegg er:

Interthane 870
Interthane 990
Intertherm 875

For råd om kompatibilitet for toppstøk og overmalingsintervaller, ta kontakt med International Maling.

Maksimum temperatur motstand for malingssystemet, kan begrenses av toppstøk.

Universal Pipe Coating

TILLEGGSINFORMASJON

Ytterligere informasjon om industristandarder, terminologi og forkortelser som brukes i dette dataarket kan finnes i følgende dokumenter som er tilgjengelige på www.international-pc.com:

Interbond 2340UPC Påførings Arbeidsveiledning

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spredeevne

Hvert avsnitt av denne informasjon er tilgjengelig på forespørsel.

SIKKERHETS FORSKRIFTER

Dette produktet er beregnet for påføring av kvalifisert personell i industrien, og må kun benyttes i samsvar med de retningslinjer som er gitt i HMS-datablad, som er utgitt av International Protective Coatings, samt de opplysninger som fremgår av merking

Dersom ikke produktdata er mottatt for det aktuelle produktet, må International Protective Coatings kontaktes slik at ikke produktet benyttes før dette er tilgjengelig. Alt arbeid forbundet med påføring av dette produktet skal utføres i henhold til gjeldende standarder og lover.

Dersom det sveises eller brennes i flater malt med dette produktet, vil støv og røkgass dannes. Det kreves da egnet verneutstyr og tilstrekkelig avtrekksventilasjon.

Hvis det er tvil om produktet er egnet til det aktuelle formål, kontakt International Protective Coatings for råd og anvisning.

EMBALLASJE	Enhetsstørrelse	Komp A		Komp B	
		Volum	Emballasje	Volum	Emballasje
		20 liter	15 liter	5 liter	5 liter
	5 US gal	3 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					

SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A	Komp B
		20 liter	5.2 kg
		5 US gal	36.9 kg
		21.1 kg	8.7 kg

LAGRING	Lagringstid	12 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenningskilder.
---------	-------------	---

Viktig

Informasjonen i dette databladet er ikke ment å være uttømmende; enhver person som bruker dette produktet til annet enn det formålet som er spesielt anbefalt i dette databladet, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra oss om egnetheten av produktet for det aktuelle formål gjør det på egen risiko. Alle råd gitt eller uttalelser om produktet (både i dette databladet eller på annen måte) er korrekt så langt vi kjenner til, men vi har ingen kontroll over kvaliteten på og tilstanden til underlaget og de mange faktorene som kan påvirke bruk og påføring av produktet. Derfor, såfremt vi ikke spesifikt gir skriftlig tillatelse til å gjøre det, aksepterer ikke noe ansvar overhodet for produktets ytelse eller for (med forbehold i den grad loven tillater det) tap eller skade som følge av bruk av produktet. Vi fraskriver oss herved alle garantier eller representasjoner, direkte eller indirekte, som følge av lov eller annet, inkludert, uten begrensning, enhver underforstått garanti for salgbarhet eller egnethet for et bestemt formål. Alle leverte produkter og gitte tekniske anbefalinger er knyttet til våre salgsbetingelser. Du bør be om en kopi av dette dokument og gjennomgå det nøye. Informasjonen i dette databladet er gjenstand for endringer fra tid til annen i lys av erfaringer eller vår policy om kontinuerlig utvikling. Det er brukerens ansvar å sjekke med sin lokale representant at dette databladet er gyldig før produktet tas i bruk.

Dette tekniske databladet er tilgjengelig på vår hjemmeside på www.international-marine.com eller www.international-pc.com, og bør være det samme som dette dokumentet. Skulle det være noen uoverensstemmelser mellom dette dokumentet og den versjonen av teknisk datablad som vises på nettsiden, vil versjonen på nettstedet vil da være den gyldige.

Copyright © AkzoNobel, 03.02.2022.

Alle varemerker som er nevnt i denne publikasjonen er eid av eller lisensiert til, AkzoNobel konsernet.

www.international-pc.com