

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА	Универсальное покрытие для труб (УПТ). Двухкомпонентный, модифицированный титаном, неорганический сополимер, отверждающийся в условиях окружающей среды.				
НАЗНАЧЕНИЕ	<p>Предназначен для защиты надземных трубопроводов и вспомогательного оборудования в новом строительстве эксплуатирующегося в температурном диапазоне от -196°C (-321°F) до +650°C(1202°F).</p> <p>Универсальное покрытие для антикоррозионной защиты большинства технологических трубопроводов и вспомогательного оборудования (например клапаны, приборы и другое оборудование).</p> <p>Продукт Interbond 1202UPC снижает трудозатраты и общую стоимость покраски при новом строительстве.</p> <p>Разработан для долговременной антикоррозионной защиты металлоконструкций из углеродистой или нержавеющей стали. Типичная спецификация включает один или 2 слоя.</p> <p>Предназначен для антикоррозионной защиты как изолированных, так и неизолированных поверхностей, а также криогенных установок. Продукт не предназначен для эксплуатации в условиях погружения.</p>				
ПРАКТИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ	Цвет	Металлик Серый			
	Степень блеска	Матовый			
	Сухой остаток	64%			
	Типичная толщина	100-200 мкм (4-8 mils) сухой пленки эквивалентно 156-313 мкм (6,3-12,5 mils) мокрой пленки			
	Теоретический расход покрытия	3,70 м ² /литр при ТСП 175 мкм и заявленном сухом остатке (80 sq.ft/US gallon при ТСП 20 mils и заявленном сухом остатке)			
	Практический расход	С учетом соответствующих факторов потерь			
	Метод нанесения	Безвоздушное распыление, воздушное распыление, Обычное распыление			
	Время сушки	Интервал нанесения следующего слоя			
	Температура	Высыхание до отлипа	Высыхание до твердой пленки	<i>Минимум</i>	<i>Максимум</i>
	10°C (50°F)	90 мин.	16 ч.	24 ч.	7 дн.
	15°C (59°F)	60 мин.	9 ч.	16 ч.	7 дн.
	25°C (77°F)	30 мин.	7 ч.	12 ч.	7 дн.
	40°C (104°F)	15 мин.	6 ч.	10 ч.	7 дн.
	Если максимальные интервалы нанесения следующего слоя будут превышать, тщательно промойте поверхность Interbond 1202UPC пресной водой, затем создайте легкую шероховатость.				
НОРМАТИВНЫЕ ДАнные	Температура вспышки	Часть А 32°C (90°F); Часть Б 22°C (72°F); После смешивания 25°C (77°F)			
	Плотность	1,28 кг/л (10,7 lb/gal)			
	Летучие органические соединения (VOC)	3.50 lb/gal (420 г/л) 332 г/кг	EPA Метод 24 EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)		
	Дополнительная информация содержится в разделе "Характеристика продукта".				

**ПОДГОТОВКА
 ПОВЕРХНОСТИ**

Все окрашиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. До нанесения лакокрасочного покрытия все поверхности должны быть осмотрены и обработаны в соответствии с ISO 8504:2000.
 Жировые загрязнения и нефтепродукты должны быть удалены в соответствии с SSPC-SP1 при помощи растворителя.

Абразивоструйная очистка

Степень абразивоструйной очистки до степени Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP10. Если произошло вторичное окисление в интервале между очисткой и нанесением Interbond 1202UPC, поверхность следует повторно обработать в соответствии с требуемым визуальным стандартом. Дефекты поверхности, обнаруженные в процессе абразивоструйной очистки должны быть зашлакованы, загрунтованы, или обработаны другим соответствующим способом. Рекомендуемый профиль поверхности 50 мкм.

Механическая очистка поверхности (только небольшие участки)

При проведении ремонтной окраски небольших поверхностей и восстановлении зон монтажа рекомендуется очистка механическим инструментом согласно SSPC SP11. Оптимальный результат будет достигнут с минимальным профилем поверхности в 50 мкм (2 mils).

Аустенитная нержавеющая сталь

Перед нанесением убедитесь, что поверхность чистая, сухая и свободная от продуктов коррозии. Рекомендуется абразивоструйная очистка неметаллическим и не содержащим хлоридов абразивом (например оксид алюминия или гранат). Рекомендуется "тонкий" профиль поверхности от 37.5 до 50 мкм (1.5-2 mils).

Оптимальный результат будет достигнут на стальной поверхности, эксплуатирующейся в условиях высоких циклических температур, где предпочтительным будет профиль поверхности в 50 мкм (2 mils).

Загрунтованные поверхности

Interbond 1202UPC пригоден для нанесения на свежий цинксиликатный грунт, нанесенный в заводских условиях.

Если заводской грунт имеет обширные повреждения или повышенное содержание продуктов окисления цинка, следует заново провести абразивоструйную очистку. Другие типы грунтов не подходят для окрашивания и должны быть полностью удалены абразивоструйной очисткой.

Сварные швы и поврежденные участки зачищаются согласно Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) или SSPC-SP6.

НАНЕСЕНИЕ

Смешивание	Продукт поставляется в двух емкостях. Смешивайте содержимое емкостей в указанных пропорциях. После смешивания продукт должен быть использован в течении указанного времени жизнеспособности. Последовательность смешивания:			
	(1)	Перемешивают основу (часть А) механической мешалкой.		
	(2)	Все содержимое емкости с отвердителем (часть Б) добавляют в основу (часть А) и тщательно перемешивают механической мешалкой.		
Пропорции смешивания	54 частей(и) : 1 частей(и) по объему			
Жизнеспособность	5°C (41°F) 2 ч.	15°C (59°F) 1,5 ч.	25°C (77°F) 75 мин.	40°C (104°F) 50 мин.
Безвоздушное распыление	Рекомендуется	Сопло 0,38-0,48 мм (15-19 тыс. дюйма). Давление на выходе из сопла не менее 141 кг/см ² (2005 p.s.i.)		
Воздушное распыление под давлением	Рекомендуется при использовании финишного покрытия	Пистолет DeVilbiss MBC или JGA Прижимной резервуар 704 или 765 Тип сопла E		
Воздушное распыление (обычное)	Рекомендуется при использовании финишного покрытия	Используйте соответствующее собственное оборудование		
Кисть	допустимо при восстановлении зон монтажа	Получаемая толщина 60 мкм (2,4 mils)		
Валик	допустимо при восстановлении зон монтажа	Получаемая толщина 60 мкм (2,4 mils)		
Растворитель	International GTA007	Не добавляйте растворителя более, чем дозволено местным законодательством по охране окружающей среды.		
Очиститель	International GTA007			
Прекращение работы	Не позволяйте продукту оставаться в шлангах, пистолете или распыляющем оборудовании. Тщательно промойте все оборудование International GTA007. Смешанные компоненты краски не следует вторично упаковывать. После остановленной работы возобновление окраски следует производить свежесмешанными компонентами.			
Промывка	Промывайте оборудование сразу после использования растворителем International GTA007. Хорошей практикой считается периодическая промывка в течение рабочего дня. Частота промывок зависит от количества распыляемого покрытия, температуры и времени, прошедшего после прекращения работы, включая любые задержки. Излишками лакокрасочного материала и пустыми емкостями необходимо распорядиться в соответствии с требованиями действующего законодательства.			

**ХАРАКТЕРИСТИКА
ПРОДУКТА**

Interbond 1202UPC соответствует определениям Inert Multipolymeric Matrix согласно NACE Standard Practice SP0198 Таблица 2 - типичная спецификация для защиты оборудования из углеродистой стали, под теплоизоляцией.

При нанесении Interbond 1202UPC в замкнутых пространствах требуется адекватная вентиляция.

Температура поверхности всегда должна быть как минимум на 3°C (5°F) выше точки росы.

Interbond 1202UPC вступает в реакцию с атмосферной влажностью, поэтому остаток в банке всегда должен быть плотно закрыт крышкой. Неправильное хранение при не плотно закрытой крышке приведет к образованию пленки на поверхности неиспользованного материала и потери его жизнеспособности.

Как и другие продукты, пигментированные алюминием, на поверхностях Interbond 1202UPC подверженных механическим воздействиям могут образоваться "полированные" участки. Это декоративный эффект не влияет на антикоррозионные свойства покрытия.

Как и для всех окрашенных поверхностей, рекомендуется соблюдать соответствующие меры предосторожности, во избежании механических повреждений при хранении и транспортировке окрашенных металлоконструкций.

В связи с пластичной природой покрытия, рекомендуемая общая ТСП не должна превышать 200 мкм (8 mils). Измерение адгезии методом отрыва (согласно ISO 4624) не дает объективной количественной оценки. Адгезия покрытия определяется методом решетчатого надреза, согласно ISO 2409 или ASTM D3359. Приемлемые значения на практике =2 (согласно ISO 2409) или =3B (согласно ASTM D3359).

При использовании высокотемпературных покрытий поверх неорганического цинкового грунта, продукты должны быть нанесены точно в соответствии со спецификацией толщины пленки, т.к. чрезмерная толщина может вызвать образование пузырей. Установлено, что неорганический цинковый грунт тщательно отвержденный перед нанесением высокотемпературного покрытия, следуя инструкциям отверждения, описан в соответствующей спецификации на продукт.

При использовании цинксиликатного грунта для получения максимальной коррозионной стойкости рекомендуемая толщина сухой пленки 50 микрон. Это обеспечивает максимальную поверхностную прочность для любых циклов изменений температур и позволяет избежать расстрескивания верхних слоев.

Предпочтительнее покрывать цинксиликатное покрытие перед воздействием атмосферных условий. Но в тех случаях, когда это не возможно, поверхность цинксиликатного покрытия должна быть чистой и свободной от продуктов окисления цинка.

Примечание: сведения о содержании летучих органических соединений (VOC) предоставлены только для информации. Указанные данные могут варьироваться в зависимости от таких факторов, как цвет покрытия и производственные допуски.

Низкомолекулярные добавки, которые участвуют в образовании пленки в процессе отверждения в условиях окружающей среды, будут также влиять на содержание летучих органических соединений, определяемых с использованием EPA Method 24.

**СОВМЕСТИМОСТЬ
СИСТЕМ
ОКРАШИВАНИЯ**

Interbond 1202UPC наносится на соответствующим образом подготовленную металлическую поверхность. Покрытие специфично и совместимо с очень ограниченным рядом продуктов.

Interzinc 22 Series

При необходимости цветовой индикации Interbond 1202UPC рекомендуется использовать финишное покрытие Interbond 1203. Доступна широкая цветовая палитра, включая сигнальные цвета. Interbond 1203 предназначен для эксплуатации при рабочих температурах до 120°C (248°F).

В температурном диапазоне от 120°C (248°F) до 205°C (401°F) Interbond 1202UPC может перекрываться Intertherm 875 (ограниченный цветовой ряд).

Примечание: Оптимальные свойства и внешний вид покрытия достигается при нанесении Interbond 1202UPC методом воздушного распыления.

В случаях необходимости нанесения финишного покрытия Interbond 1203 или Intertherm 875, максимальный интервал перекрытия составит 28 дней. Если максимальные интервалы нанесения следующего слоя будут превышать, тщательно промойте поверхность Interbond 1202UPC пресной водой, затем создайте легкую шероховатость.

**ДОП.
ИНФОРМАЦИЯ**

Дополнительную информацию касательно промышленных стандартов, определений и сокращений, используемых в этой технической спецификации можно найти в следующих документах доступных, на сайте www.international-pc.com:

- Определения и сокращения
- Подготовка поверхности
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Теоретический и практический расход покрытия
- Инструкция по нанесению Interbond 1202UPC

Индивидуальное копирование информации из этих разделов предоставляется по запросу.

**МЕРЫ
БЕЗОПАСНОСТИ**

Этот продукт предназначен только для профессионального использования на промышленных объектах в соответствии с рекомендациями, данными в этой спецификации и инструкциями по технике безопасности, которые предоставляет своим заказчикам International Protective Coatings вместе с емкостями, содержащими краску.

Любые работы, связанные с применением и использованием этого продукта, должны соответствовать всем международным стандартам в области здоровья, безопасности жизнедеятельности и охраны окружающей среды.

В случае проведения сварочных работ или огневой резки металла, окрашенного этим продуктом, будут выделяться пары и пыль, что потребует использования соответствующих средств индивидуальной защиты и адекватной вытяжной вентиляции.

Если у Вас есть сомнения относительно возможности применимости использования данного продукта, обращайтесь в компанию International Protective Coatings.


УПАКОВКА	Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
		Объем	Упаковка	Объем	Упаковка
	15 л.	14.73 л.	20 л.	0.27 л.	0.25 л.
	1 галл. США	0.79 галл. США	1 галл. США	0.01 галл. США	0.13 галл. США
	5 галл. США	3.93 галл. США	5 галл. США	0.07 галл. США	0.25 галл. США
Информацию об упаковке другой емкости можно получить в компании International Protective Coatings.					
ВЕС С УПАКОВКОЙ	Размер упаковки	Часть А		Часть Б	
	15 л.	20.46 кг		0.35 кг	
	1 галл. США	9.1 фунт		0.3 фунт	
	5 галл. США	45.8 фунт		0.8 фунт	
В случае нестандартных ситуаций консультируйтесь с компанией International Protective Coatings.					
ХРАНЕНИЕ	Срок годности	Минимум 12 месяцев при температуре 25°C. Хранить в сухом, темном месте вдали от источников тепла и открытого огня.			

Важное примечание

Информация, данная в этой спецификации, не рассчитана на то, чтобы быть полностью исчерпывающей и любой человек, использующий этот продукт для любой иной цели, не отраженной в данной спецификации без получения письменного подтверждения от нас относительно пригодности продукта действует на свой собственный страх и риск. Любая гарантия, если она дается или конкретные сроки и условия продаж содержатся в Сроках и Условиях продаж International Protective Coatings, копия которых может быть получена по запросу. Мы стараемся гарантировать, что все рекомендации, данные относительно продукта (в этой ли спецификации или иначе) являются верными, но мы не имеем контроля как за качеством и состоянием окрашиваемой стальной поверхности, так и за влиянием многих других факторов, воздействующих на способ употребления и применение продукта. Поэтому, если мы в письменной форме определенно не соглашаемся делать так, мы не несем никакой ответственности за то, что бы ни случилось, или как бы ни случилось из-за применения продукта или за любые убытки или ущерб (в степени максимально разрешенной законодательством) проистекающий из использования продукта. Информация, содержащаяся в этой спецификации в свете нашего опыта и политики постоянного развития продукта время от времени подвергается изменению. Ответственность пользователя - до применения продукта проверить, что данная спецификация является ныне действующей.

Это Техническое описание доступно на нашем веб-сайте www.international-marine.com или www.international-pc.com, и должно быть таким же, как этот документ. В случае любых несоответствий настоящего документа с Техническим описанием, размещенным на веб-сайте, последний будет иметь приоритет.

Copyright © AkzoNobel, 07.01.2013.

 , logo International и все названия продуктов, указанные в этом издании торговая марка или лицензия Akzo Nobel.

www.international-pc.com