

Universelle Rohrbeschichtung

PRODUKT-BESCHREIBUNG

Eine hochtemperaturbeständige Rohrleitungsbeschichtung. Das Produkt erfüllt die Korrosionsschutzanforderungen nach ISO 12944-9 bei Umgebungstemperaturen. Im Vergleich zu anorganischen Zinksilikat- und konventionellen Epoxyphenolharzsystemen.

Basierend auf einer Epoxydharz-Alkamin-Technologie, ist Interbond 2340UPC eine Epoxy-Phenolharz-Hochtemperatur-Beschichtung der neuesten Generation.

ANWENDUNGS-BEREICH

Beschichtung für die Außenseite von Prozessleitungen, Ventilen und Anlagen, die im Temperaturbereich zwischen -196°C (-321°F) und 230°C (446°F) betrieben werden.

Das Produkt kann für Neubauprojekte und für Sanierungen auf Baustählen und auf Edelstählen, in isolierten und nicht isolierten Bereichen sowie in tiefkalter (kryogener) Umgebung eingesetzt werden.

Aufgrund seiner überlegenen Schichtdickentoleranz, reduziert Interbond 2340UPC das Risiko der Rissbildung im Vergleich zu konventionellen Phenolharzen deutlich.

Interbond 2340UPC kann im Gegensatz zu anorganischen Zinksilikat-Systemen unabhängig von der relativen Luftfeuchtigkeit und Temperatur und damit mit einer konstant hohen Qualität und Produktivität verarbeitet werden.

Interbond 2340UPC verfügt über eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen "Temperaturschocks", die bei schnellen Temperaturwechseln auftreten.

PRODUKT-INFORMATION INTERBOND 2340UPC

Farbton	Grau, Rosa, Olive Grey, Aluminium. Die Verfügbarkeit der Farbtöne kann regional abweichen; siehe Seite 3
Glanzgrad	Entfällt
Festkörpervolumen	60%
Empfohlene Trockenschichtdicke (DFT)	100-200 µm (4-8 Mil) Trockenschichtdicke, entsprechend 167-333 µm (6,7-13,3 Mil) Nassschichtdicke
Theoretische Ergiebigkeit	3 m ² /l (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 200 µm) 120 sq.ft/US gallon (berechnet aus dem angegebenen Festkörpervolumen bei einer Trockenschichtdicke von 8 Mil)
Praktische Ergiebigkeit	Abhängig vom Applikationsverfahren bzw. Verlustfaktor
Applikationsmethode	Airless-Spritzen, Pinsel, Rolle
Trockenzeiten	

Überarbeitungsintervalle
Produkt mit sich selbst

Untergrundtemperatur	Handtrocken	Begehbar	Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	7 Stunden	10 Stunden	14 Stunden	14 Tage
10°C (50°F)	5 Stunden	8 Stunden	10 Stunden	14 Tage
20°C (68°F)	4 Stunden	6 Stunden	7 Stunden	14 Tage
35°C (95°F)	2 Stunden	4 Stunden	4 Stunden	10 Tage

SICHERHEITSDATEN

Flammpunkt	Teil A 28°C (82°F); Teil B 26°C (79°F); Gemisch 28°C (82°F)	
Spezifisches Gewicht	1,22 kg/l (10,2 lb/gal)	
VOC	3.25 lb/gal (390 g/l)	EPA Methode 24
	318 g/kg	EU-Richtlinie über die Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (Richtlinie 1999/13/EG des Rates)
	333 g/l	Nationaler Chinesischer Standard GB23985

Weitere Einzelheiten finden Sie im Abschnitt "Produkteigenschaften"

Protective Coatings

Universelle Rohrbeschichtung

UNTERGRUND- VORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen sein. Vor dem Aufbringen des Beschichtungsstoffes sind alle Oberflächen zu prüfen und gemäß ISO 8504:2000 zu bearbeiten. Öl und Fett sind gemäß SSPC-SP1 durch Lösemittelreinigung zu entfernen.

Neubau

Für optimalen Schutz und Ergebnisse sowie für Neubauprojekte, sollte Interbond 2340UPC auf Oberflächen appliziert werden, die durch Reinigungsstrahlen auf den Reinheitsgrad Sa 2,5 (ISO 8501-1:2007) oder SSPC-SP10 vorbehandelt wurden. Es wird ein scharfkantiges Oberflächenprofil von 50-75 µm (2-3 Mil) empfohlen. Interbond 2340UPC applizieren, bevor es zu einer Oxidation der Stahloberfläche kommt. Bei erfolgter Oxidation ist die gesamte oxidierte Fläche erneut auf die oben angegebene Qualität zu strahlen. Beim Reinigungsstrahlen aufgetretene Oberflächenfehler sind auszuschleifen, zu verfüllen oder auf fachgerechte Art zu behandeln.

Für kleine Reparaturbereiche wie Schweißnähte ist eine maschinelle Reinigung gem. SSPC SP 11 möglich. Die besten Ergebnisse werden mit einem Oberflächenprofil von 50 micron (2mils) erzielt.

Reparatur & Sanierung

Für bauseitige Reparatur- und Sanierungsmaßnahmen kann Interbond 2340UPC unter bestimmten Voraussetzungen auf Oberflächen aufgetragen werden, die auf den Reinheitsgrad St2 (ISO 8501-1:2007) vorbehandelt wurden. In den Verarbeitungsrichtlinien sind hierzu weiterführende Informationen ersichtlich.

Austenitischer rostfreier Stahl

Die zu beschichtende Oberfläche muss sauber, trocken und frei von metallischen Korrosionsprodukten sein. Oberfläche leicht mit einem nichtmetallischen und chloridfreien Strahlmittel (z. B. Aluminiumoxid oder Granat) sweepen, um ein zur Verankerung des Beschichtungsstoffes geeignetes Oberflächenprofil von ca. 35 µm (1.4 Mil) zu erhalten.

VERARBEITUNG

Mischung	Das Produkt wird in zwei Gebinden als eine Einheit geliefert. Stets eine komplette Einheit in den gelieferten Anteilen mischen. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verbrauchen.			
	(1) Basis (Teil A) mit einem Rührgerät aufrühren.			
	(2) Den gesamten Härter (Teil B) mit der Basis (Teil A) und gründlich mit dem Rührgerät mischen.			
Mischungsverhältnis	3 Teil(e) : 1 Teil(e) (Volumenteile)			
Topfzeit	-5°C (23°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	35°C (95°F)
	6 Stunden	4,5 Stunden	3 Stunden	1 Stunde
Airless-Spritzen	Empfohlen	Düsenbereich 0,48-0,6 mm (19-24 Tausendst.) Gesamt-Ausg.-Flüssigkeitsdruck an der Spritzdüse nicht unter 211 kg/cm ² (3000 psi)		
Drucktopf-Verfahren	Geeignet	Verwenden Sie bitte geeignetes und bewährtes Equipment. Empfohlene Verdünnung 10 % nach Volumen verwenden		
Druckluftspritzen	Nicht geeignet			
Pinself	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Rolle	Geeignet - Nur kleine Flächen	Es kann ein typischer Wert von 50-75 µm (2,0-3,0 Mil) erzielt werden.		
Verdünnung	International GTA220.	Normalerweise nicht erforderlich, außer bei der Anwendung mittels Druckluftspritzen.		
Reiniger	International GTA822 (oder GTA220)	Die Wahl des Reinigers unterliegt möglicherweise der örtlichen Gesetzgebung. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertreter, um spezifische Beratung zu erhalten.		
Arbeitsunterbrechung	Material darf nicht in Schläuchen, Pistole oder Spritzgerät bleiben. Die gesamte Ausrüstung mit International GTA220 gründlich durchspülen. Nach dem Mischen der Farbeinheiten sollten diese nicht wieder in geschlossenen Behältern weiter aufbewahrt werden; nach längerer Unterbrechung wird ein Fortsetzen mit frisch gemischten Einheiten empfohlen.			
Reinigung	Die gesamte Ausrüstung unmittelbar nach Gebrauch mit International GTA822 reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit einschließlich möglicher Verzögerungen ab.			
	Sämtliche überschüssigen Materialien und leeren Behälter sind gemäß den örtlich geltenden Vorschriften/Gesetzen zu entsorgen.			

Universelle Rohrbeschichtung

PRODUKTEIGEN - SCHAFTEN

Dieses Produkt darf nur mit Verdünnungen verdünnt werden, die von International Protective Coatings empfohlen werden. Andere Verdüner, insbesondere ketonhaltige Produkte, können den Aushärtungsmechanismus stark beeinträchtigen.

Durch Airless-Spritzen auftragen. Die Anwendung anderer Methoden, z. B. Pinsel oder Rolle, kann mehr als einen Anstrich erfordern und sollte nur für kleine Flächen oder Ausbesserungsarbeiten verwendet werden.

Wird Interbond 2340UPC mittels Pinsel oder Rolle aufgetragen, sind eventuell mehrere Schichten erforderlich, um die vorgeschriebene Gesamttrockenschichtdicke des Systems zu erzielen.

Die Objekttemperatur muss stets mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen.

Die Beschichtung sollte keinerlei Kraterbildung oder andere Fehlstellen aufweisen. Der ausgehärtete Film sollte im wesentlichen frei von Läufern, Gardinen- und Tropfenbildungen, Einschlüssen und anderen Schadstellen sein. Alle Mängel und Fehlstellen sollten beseitigt werden.

Wie alle Epoxidharze kreidet Interbond 2340UPC bei Einsatz im Außenbereich aus und „vergilbt“. Bei Einwirkung höherer Temperaturen kommt es zudem zu einer merklichen Farbänderung. Diese Erscheinungen wirken sich jedoch nicht negativ auf die Korrosionsschutzeigenschaften aus, vorausgesetzt, die Temperaturgrenzwerte werden eingehalten.

Interbond 2340UPC bietet Korrosionsschutz unter Isolierung bei zyklisch wechselnder, feuchter und trockener Atmosphäre für einen Temperaturbereich von -196°C (-321°F) bis 205°C (401°F) bzw. periodisch auftretenden Temperaturspitzen bis zu 230°C (446°F). Die Verfügbarkeit der Farbtöne kann bei Betriebstemperaturen bis zu 175°C (347°F) sowie regional abweichen; bitte kontaktieren Sie AkzoNobel für weitere Informationen

Beim Aufbringen von Interbond 2340UPC in geschlossenen Räumen ist für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

Hinweis: Die angegebenen VOC-Werte sind charakteristische Werte und dienen nur zur Orientierung. Schwankungen aufgrund von Farbtonunterschieden, normalen Fertigungstoleranzen und anderen Faktoren sind möglich.

Reaktive Zusätze mit niedrigem Molekulargewicht, die während der Trocknung bei Raumtemperatur in den Lackfilm eingebunden werden, haben ebenfalls Einfluss auf die nach Methode 24 der amerikanischen Umweltschutzbehörde EPA bestimmten VOC-Werte.

TYPISCHER SYSTEMAUFBAU

Interbond 2340UPC wird in der Regel ohne Grundbeschichtung appliziert und ist mit einer Vielzahl von Deckbeschichtungen überarbeitbar.

Geeignete Deckbeschichtungen:

Interthane 870
Interthane 990
Intertherm 875

Bezüglich der genauen Spezifikation einer Deckbeschichtung wenden Sie sich bitte an International Paint.

Die maximale Temperaturbeständigkeit kann durch den Einsatz einer Deckbeschichtung eingeschränkt werden.

Universelle Rohrbeschichtung

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

Weitere Informationen über die in diesem Datenblatt verwendeten Industrienormen, Fachausdrücke und Abkürzungen finden Sie in den nachfolgenden Unterlagen, die Sie unter www.international-pc.com herunterladen können.

Verarbeitungshinweise für Interbond 2340UPC

- Definitionen und Abkürzungen
- Untergrundvorbehandlung
- Applikation
- Theoretische und praktische Ergiebigkeit

Exemplare dieser technischen Hinweise sind auf Anfrage erhältlich.

SICHERHEITS - RATSCHLÄGE

Dieses Produkt ist nur von fachkundigem Personal in einem industriellen Umfeld gemäß den Informationen in diesem Datenblatt, des Sicherheitsdatenblattes (Material Safety Data Sheet) und den Gebinden zu benutzen.

Alle Arbeiten im Zusammenhang mit der Applikation und dem Einsatz dieses Produktes sind gemäß den im Lande geltenden Normen, Vorschriften und Gesetzen zum Gesundheits-, Arbeits- und Umweltschutz auszuführen.

Beim Schweißen oder schneiden von Metall, das mit diesem Produkt beschichtet ist, werden Staub und Dämpfe freigesetzt, die den Einsatz einer persönlichen Schutzausrüstung und ein entsprechendes abführen der Dämpfe erfordern.

Sollten Sie bzgl. der Eignung des Produkts Fragen haben, wenden Sie sich bitte an AkzoNobel für weiterführende Informationen.

GEBINDEGRÖSSE	Verpackungsgröße	Teil A		Teil B	
		Vol.	Gebinde	Vol.	Gebinde
	20 Liter	15 Liter	20 Liter	5 Liter	5 Liter
	5 US Gal	3 US Gal	5 US Gal	1 US Gal	1 US Gal

Bzgl. der Verfügbarkeit von alternativen Verpackungseinheiten wenden Sie sich bitte an AkzoNobel.

VERSANDGEWICHT	Verpackungsgröße	Teil A	Teil B
			20 Liter
	5 US Gal	36.9 lb	8.7 lb

LAGERUNG	Lagerstabilität	Mindestens 12 Monate bei 25°C (77°F). Danach ist eine erneute Kontrolle erforderlich. Trocken lagern und vor Sonneneinstrahlung, Wärme und Funkenbildung schützen.
----------	-----------------	--

Wichtiger Hinweis

Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung unseres Produktes für andere als die von uns hierin speziell empfohlenen Zwecke erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Blatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Wissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keinerlei Haftung (außer bis zu den Höchstgrenzen der gesetzlichen Haftung), für die Leistung unseres Produktes oder für Verluste oder Schäden, die aus der Verwendung dieses Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Wir lehnen hiermit jegliche Garantie oder Zusicherung ab, die uns ausdrücklich oder stillschweigend, gesetzlich oder anderweitig, übertragen werden könnte. Dies schließt jegliche stillschweigende Sachmängelhaftung oder Haftung für die Eignung für einen bestimmten Zweck ein, ist jedoch nicht darauf beschränkt. Alle Lieferungen und anwendungstechnische Beratung unterliegen unseren „Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen“. Bitte fordern Sie ein Exemplar dieser Bedingungen an und prüfen Sie diese genau. Die Angaben in diesem Blatt werden von Zeit zu Zeit auf den neuesten Stand der praktischen Erfahrung und Ergebnisse ständiger Entwicklungsarbeit in unserem Hause gebracht. Der Anwender muss vor der Verwendung unserer Produkte mit Hilfe des für ihn zuständigen Vertreters sicherstellen, dass das ihm vorliegende Datenblatt die neueste Ausgabe ist.

Dieses technische Datenblatt ist auch auf unserer Website unter www.international-marine.com oder www.international-pc.com verfügbar. Die vorliegende Fassung sollte mit der dortigen Fassung übereinstimmen. Weicht diese Fassung von der auf der Website veröffentlichten Fassung des Datenblatts ab, hat die Fassung auf der Website Vorrang.

Copyright © AkzoNobel, 03.02.2022.

Alle in dieser Druckschrift genannten Produkte sind Marken der AkzoNobel-Unternehmensgruppe oder werden unter Lizenz hergestellt.

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: www.ske-beschichtungen.de