

通用型管道涂料

产品说明

通用型管道涂料
双组分，室温固化，钛改性无机共聚物

设计用途

适用于保护新建项目，操作温度在-196°C (-321°F)到650°C(1202°F)的地面以上管道。
单一配套为大量复杂管道及附件提供防腐保护Interbond 1202UPC 减少配套复杂性，并减少新建项目的总的油漆成本。
设计单道或双道施工于碳钢和不锈钢表面，为其提供长期防腐保护。
适用于保温层下和非保温层下，以及低温管道和设备。不适合用于埋地环境。

涂装数据

INTERBOND 1202UPC

颜色 金属色 灰色
光泽 哑光
体积固体份 64%
典型厚度 100—200微米的干膜厚度，相当于156—313微米的湿膜厚度
理论涂布率 在175微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，3.70 平方米/公升
在 7 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，147 平方英尺/美制加仑
实际涂布率 允许适当的损耗系数
施工方法 适用于无气喷涂，空气喷涂，传统型喷涂
干燥时间

自重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	90 分钟	16 小时	24 小时	7 天
15° C (59° F)	60 分钟	9 小时	16 小时	7 天
25° C (77° F)	30 分钟	7 小时	12 小时	7 天
40° C (104° F)	15 分钟	6 小时	10 小时	7 天

如果超过最大复涂间隔，用新鲜水彻底清洗Interbond 1202UPC表面后，轻度打磨。

法规符合性数据

闪点（典型） A组份 32° C (90° F); B组份 22° C (72° F); 混合后 25° C (77° F)
产品重量 1.28 千克/升 (10.7 磅/加仑)
挥发性有机化合物 3.50 磅/加仑 (420 克/升)
332 克/公斤
美国环境保护局第24号方法
欧共体溶剂排放指令含量
1999年第13号委员会指令
关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

Protective Coatings

通用型管道涂料

表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。涂覆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

喷射处理

磨料喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC-SP10的标准。如果在喷砂清理和施工Interbond 1202UPC的间隔内发生了氧化，表面应再行喷砂清理至规定的目视标准。

在喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷，应打磨、填没或以合适的方式进行处理。建议表面粗糙度为 50 微米(2密耳)。

动力工具清理 (仅用于小面积区域)

对于小范围修补，动力工具打磨到SSPC SP11。最佳的性能需要达到50微米的表面粗糙度。

奥氏体不锈钢

施工前确保表面清洁、干燥、无锈蚀。用非金属和不含游离氯的磨料冲砂获得50微米以上的表面粗糙度最好达到50微米。

以上的粗糙度以保证钢结构在高温和循环温度下获得最佳保护。

预涂有底漆的表面

Interbond 1202UPC适于施工在新涂硅酸锌车间底漆的钢构件。

如果锌粉车间底漆出现大面积散射状脱落或大量的锌盐，整个区域需要进行全面的扫砂清理。

不适于复涂其它类型的车间底漆，需要采用磨料喷砂彻底清除。

焊缝和损坏区域应喷砂清理至Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 或 SSPC SP6标准。

施工

混合

本产品分两罐装，组成一个单元。使用时应按规定比例成对一次性混合。一经混合，必须在规定的混合寿命内使用。

- (1) 采用动力搅拌器搅拌基料(A组分)。
- (2) 将全部固化剂(B组分)和基料(A组分)混合，并采用动力搅拌器彻底搅拌。

混合比例

54 部分 : 1 部分 (体积比)

混合使用寿命

5° C (41° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
2 小时	1.5 小时	75 分钟	50 分钟

适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.38-0.48毫米 (15-19毫英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 141千克/平方厘米(2005磅/英寸²)

空气喷涂 (带压力罐)

推荐 当复涂面漆时

喷枪 DeVilbiss MBC 或 JGA
 喷气嘴 704或765
 喷嘴 E

空气喷涂 (传统)

推荐 当复涂面漆时

使用合适的专用设备。

刷涂

可用—仅限于修补

典型厚度60 微米 (2.4密耳)

滚涂

可用—仅限于修补

典型厚度 60 微米 (2.4密耳)

稀释剂

International GTA007

不得超过当地法规所允许的范围进行稀释。

清洁剂

International GTA007

作业暂停

请勿让漆料留在漆管、喷枪或喷涂设备中。用InternationalGTA007彻底冲洗所有设备。油漆混合后不宜重新密封，如果作业暂停时间较长，建议重新开工时使用新调成的油漆。

清洗

所有设备在使用后，应立即采用国际牌GTA 007进行清洗。在日常工作过程中定时冲洗喷涂设备，是一个良好的习惯。清洗次数根据喷涂量、温度、喷涂时间，包括耽搁的时间等因素而定。

所有剩余的涂料和空容器应按当地有关的法律/法规进行处置。

通用型管道涂料

产品特性

Interbond 1202UPC符合NACE SP0198 表二中关于内部互穿网络共聚物涂料的定义，其推荐用于保温层下的钢结构。

在密闭空间中施工Interbond 1202UPC时，要确保充足的通风。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

Interbond 1202UPC会与大气中的湿气发生反应，应确保包装容器在油漆使用前始终保持密闭，否则会导致未使用的油漆发生起皮，缩短混合使用寿命。

和许多含有悬浮铝粉的产品一样，Interbond 1202UPC涂层表面遭受机械冲击后会形成抛光的外观。但这种现象仅影响外观，而不影响产品的防腐性能。

对于所有涂装好的表面，在储存和搬运工程中应小心处理，避免破损和刮伤。

由于涂层柔韧的天性，且推荐干膜厚度通常不超过200微米，拉开法测试（ISO 4624）通常不适用。通常参考标准ISO 2409和ASTM D3359，用划格法进行附着力评估。可接受等级为≤2（参考 ISO 2409）或≥3A（参考 ASTM D3359）。

在无机锌底漆上复涂耐高温涂料时，应严格按照配套规定的涂膜厚度施工产品，因为涂膜过厚会导致起泡。施工耐高温涂料前，应遵守产品数据手册关于固化的说明，确保无机锌底漆已完全固化。

为了达到最佳防腐作用而采用硅酸锌底漆时，建议硅酸锌涂层的干膜厚度为50微米(2密耳)，以确保在继而在温度循环条件下达到最大表面强度并避免面漆出现剥落。

最好在硅酸锌涂料发生氧化之前进行复涂。但在不可能做到这一点的情况下，硅酸锌表面应清洁且无锌腐蚀产品。

注：VOC值为典型值，仅供用作指导。该数值可能会随颜色差异和一般生产容差等因素的不同而有差异。

虽然低分子量的反应性助剂在正常环境条件下固化会成为漆膜的一部分，但是通过采用EPA Method 24检测分析发现，它也会影响VOC值。

系统配套性

Interbond 1202UPC 一般直接用于金属表面本产品为专用涂料，因此只能与少数几种产品配套。

合适的底漆有： Interzinc22 系列

因颜色识别需要，可能会对Interbond 1202UPC进行复涂。

其他的适用面漆，请参考Interbond 1202UPC的施工指导。

通用型管道涂料

补充信息

关于本数据手册所使用的工业标准、术语和缩写等资料，可在 www.international-pc.com 网站提供的下列文件中查到：

- 定义及缩写
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 理论及实际涂布率
- Interbond 1202UPC 施工指导

这些章节的内容根据要求可获得

安全注意事项

本产品旨在仅由工业领域中的专业施工人员按照本手册、材料安全数据手册和包装容器上所给定的建议进行施工，未经查阅国际油漆工业涂料公司为其客户提供的材料安全数据手册(MSDS)，不应使用本产品。

所有与施工和使用本产品有关的工作，都必须根据各种有关的国家卫生、安全和环保标准与法规进行。

如果需要涂有本产品的金属上进行焊接或火焰切割，会产生粉尘和烟雾，因此需要用合适的个人防护设备及充分的局部通风措施。

如果对本产品的适用性存在疑虑，请向国际油漆工业涂料公司咨询。

包装规格	包装规格	A组份		B组份	
		体积	包装	体积	包装
	15 公升	14.73 公升	20 公升	0.27 公升	0.25 公升
	1 美加仑	0.79 美加仑	1 美加仑	0.01 美加仑	0.13 美加仑
	5 美加仑	3.93 美加仑	5 美加仑	0.07 美加仑	0.25 美加仑

关于可提供的其它包装规格，请与国际油漆工业涂料公司联系。

装运重量	包装规格	A组份	B组份
		体积	包装
	15 公升	20.46 公斤	0.35 公斤
	1 美加仑	9.1 磅	0.3 磅
	5 美加仑	45.8 磅	0.8 磅

具体建议，请咨询国际油漆公司。

贮存	贮存期限
	在25° C (77° F)时，至少为12个月。 贮存在阴凉、干燥的场所，远离热源和火源。

重要说明

产品说明书中所提供的资料并非详尽无遗，任何人因任何目的，未首先经我们书面确认而使用本说明书特别推荐以外的任何产品，则自行承担产品对其预期目的适用性这一风险。虽然以我们的最佳认知，对产品所提供的所有建议或声明（无论在本说明书中或以其他方式提供的）均正确无误，但我们无法控制底材的质量或状况或影响该产品使用和应用的多种因素。因此，除非我们书面特别同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题，或因使用产品而导致的损失或损坏概不负责（在法律允许的最大范围内）。在此，我们不承担通过法律运作或其他方式的任何明示或暗示的担保或陈述包括但不限于暗示的适销性担保或针对特定用途的适用性的担保。所有供应的产品及提供的技术指导受我们的标准销售条款和条件支配。您应要求获取本文件的副本并仔细阅读。本产品说明书所包含资料将根据经验及我们发展的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地代表一起检查所持产品说明书为最新版本是客户的职责。

©2015/2/5阿克苏诺贝尔公司版权所有。

在本刊物中提及的所有注册商标都得到阿克苏诺贝尔集团许可或归阿克苏诺贝尔集团所有。