Interbond® 2340UPC

International®

通用型管道涂料

产品说明

高温管道涂料，在常温下提供符合ISO 12944-9要求的防腐蚀保护，相对于无机硅酸锌和环氧酚醛体系，可提高生产效率。

基于烷基化胺环氧技术，Interbond 2340UPC 是新一代用于高温环境的环氧酚醛涂料。

设计用途

操作温度从
--196° C（-321° F）到230° C（446° F）之间的工艺管道，阀门和容器的外部保护。

适用于保温层下和非保温层下，以及低温条件下的碳钢和不锈钢底材。

由于其高膜厚的极佳容忍性，相比于传统环氧酚醛涂料，Interbond 2340UPC可以大大降低高膜厚开裂风险。

Interbond 2340UPC相比于无机富锌涂料，对温度和湿度没有额外的要求，提高了在所有气候条件下的油漆质量和施工效率。

涂装数据
INTERBOND 2340UPC

颜色	灰色，粉红，橄榄灰
光泽	半光
体积固体份	60%
典型厚度	干膜厚100-200微米（4-8密耳）相当于 湿膜厚167-333微米（6.7-13.3密耳）
理论涂布率	在200微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，3 平方米/公升 在 8 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，120 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，刷涂，滚涂

干燥时间

温度	表干	硬干	自重涂间隔 *最小*	自重涂间隔 *最大*
-5° C (23° F)	7 小时	10 小时	14 小时	14 天
10° C (50° F)	5 小时	8 小时	10 小时	14 天
20° C (68° F)	4 小时	6 小时	7 小时	14 天
35° C (95° F)	2 小时	4 小时	4 小时	10 天

法规符合性数据

闪点（典型）	A组份 28° C (82° F)；B组份 26° C (79° F)；混合后 28° C (82° F)	
产品重量	1.22 千克/升 (10.2 磅/加仑)	
挥发性有机化合物	3.25 磅/加仑 (390 克/升)	美国环境保护局第24号方法
	318 克/公斤	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

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
ui表面喷砂处理至少达到Sa2.5（ISO 8501-1:2007）或SSPC-SP10的要求。

建议表面粗糙度为50-75微米（2-3密耳）。

Interbond 2340UPC 须在钢材发生氧化前涂覆，如若钢材发生了氧化，则氧化区需重新喷砂处理，达到上述的标准。

在喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷，应通过打磨、填没或其它合适方式处理。

动力工具清理(仅用于小面积区域)
对于小区域的修补和焊接区域，动力工具清理至SSPC SP11是适用的。获得最低50微米(2 密尔)的粗糙度将达到最优的性能.

奥氏体不锈钢
在涂漆前应确保表面清洁，干燥没有金属腐蚀产物。采用非金属和不含氯的磨料进行喷射处理（比如，氧化铝或石榴石）至平均粗糙度35微米(1.4 密尔).

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

3 部分 : 1 部分 (体积比)

混合使用寿命

-5° C (23° F)	10° C (50° F)	20° C (68° F)	35° C (95° F)
6 小时	4.5 小时	3 小时	1 小时

适用于无气喷涂

推荐　喷嘴直径0.48-0.6毫米 (19-24毫英寸)喷嘴处的油漆总压力不低于 211千克/平方厘米(3000磅/英寸²)

空气喷涂 (带压力罐)

不推荐

刷涂

适用－仅适用于小面积修补　典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

滚涂

适用－仅适用于小面积修补　典型厚度50-75 微米 (2.0-3.0密耳)

稀释剂

International GTA220.　一般不需要

清洁剂

International GTA822 或 International GTA220

作业暂停

勿要让涂料保留在漆管、喷枪或喷涂设备中。采用国际牌GTA220彻底冲洗所有设备。一组油漆一经混合，不应再行封装，如果工作中断时间过长，建议重新混合一组新的油漆进行施工。

清洗

用后立即用国际牌GTA822清洗所有设备。建议在施工过程中也定时冲洗喷涂设备。清洗的频度取决于喷涂量、温度和时间，包括所有的中断时间。

剩余漆料和空罐均应根据当地相关法规处理。

产品特性

本产品必须仅采用推荐的国际牌稀释剂进行稀释。采用其它稀释剂，特别是那些含有酮类的稀释剂，会严重抑制涂料的固化过程。

仅采用无气喷涂进行施工。采用诸如刷涂或辊涂等其它方法进行施工，可能需要施工一道以上的涂层，建议仅用于小面积区域或补漆。

当用刷涂或滚涂涂装Interbond 2340UPC时，有必要多层涂层施工以达到规定的系统干膜总厚度。

待涂的钢铁基材表面温度必须至少高于露点3℃（5℉）。

末道涂层固化干燥后，应采用合适的非破坏性磁性测厚仪测定漆系的干膜厚度，检查已施工漆系的平均总厚度。漆系应无针孔或其它漏涂点。固化涂膜应无淤积、流挂、滴漆杂质等缺陷。所有缺陷和弊病都应得到修补。

同所有环氧一样，Interbond 2340UPC处于室外环境中，会粉化和“泛黄”。处于高温下，Interbond 2340UPC同样也会会出现显著的颜色变化。但是，这些现象不会影响防腐蚀性能，条件是不能超过建议的温度范围。

Interbond 2340UPC适用于保护保温层下，可能面临干湿循环交替，持续操作温度在-196° C(-321° F)至205° C (401° F) 之间，间歇性温度可达到230° C（446° F）的钢结构。

在密闭空间中施工Interbond 2340UPC时，要确保充足的通风。

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 2340UPC通常可直接施工于金属面漆，并和一些列的面漆兼容

合适的面漆有：

Interthane 870
Interthane 990
Intertherm 875

关于面漆兼容性和覆涂间隔，请咨询国际油漆。

最高的耐温性能受到面漆的限制。

补充信息

关于本数据手册所使用的工业标准、术语和缩写等更多资料，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

这些章节的内容另有单行本供索取

安全注意事项

本产品应由专业涂装施工人员按照本手册，材料安全数据手册和包装容器上的使用说明中的建议在生产场地使用。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。

如果需要在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
20 公升	15 公升	20 公升	5 公升	5 公升
5 美加仑	3 美加仑	5 美加仑	1 美加仑	1 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
20 公升	21.1 公斤	5.2 公斤
5 美加仑	36.9 磅	8.7 磅

贮存

贮存期限　在25° C (77° F)时，至少为12个月。 此后需进行检查。贮存于干燥、阴凉的环境之中，远离热源及火源。

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。

此份产品说明书可在www.international-marine.com或 www.international-pc.com网站上获取，应与此相同。如网上的版本与这份不一致，请以网上的版本为准。

©2018/10/26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。