Interbond® 1202UPC

International

Universele pijp coating

PRODUCTBESCHRIJVING

Universele hoge temperatuur pijpcoating (UPC) die voldoet aan de prestatiecriteria van ISO12944-9 voor corrosiebescherming in offshore-omgevingen.

Interbond 1202UPC is een tweecomponenten, omgevings uit hardend, anorganisch copolymeer.

Voldoet aan de inerte multi-polymere matrixcoating-definitie volgens de NACE SP0198-standaard.

TOEPASSING

Geschikt voor bescherming van bovengrondse leidingen en accessoires die werken bij temperaturen tussen -196ºC (-321ºF) tot + 650ºC (1202ºF).

Interbond 1202UPC vermindert verfcomplexiteit en de totale schilderkosten van nieuwbouwprojecten door vereenvoudiging van de coating specificaties voor procesleidingen en accessoires.

Ontworpen als een toepassing met twee lagen of enkele coatinglaag op koolstof of roestvrij staal voor langdurige corrosiebescherming.

Geschikt voor gebruik op oppervlakken die ongeïsoleerd zijn of onder thermische isolatie en voor de bescherming van cryogene leidingen en apparatuur. Niet geschikt voor ondergrondse belasting.

PRAKTISCHE INFORMATIE OVER INTERBOND 1202UPC

Kleur Metallisch Grijs

Glansgraad Mat

Volume % vaste stof 56%

Typische laagdikte 100-200 micron(4-8 mils) droog, overeenkomend met 179-357 micron (7,2-14,3 mils) nat

Theoretisch rendement 5,60 m²/liter bij opgegeven volume % vaste stof en bij een droge laagdikte van 100 microns
225 sq.ft/US gallon bij opgegeven volume % vaste stof en bij een droge laagdikte van 4 mils

Praktisch rendement Houd rekening met de typische verliesfactoren

Applicatie methode Airless spray, Lagedruk spuit, Kwast, Gewone spuit, Roller

Droogtijd

			Overschildertijd	
Ondergrond temp.	**Kleefvrij**	**Hard**	*Minimum*	*Maximum*
10°C (50°F)	90 minuten	6 uur	6 uur	14 dagen
15°C (59°F)	60 minuten	6 uur	6 uur	14 dagen
25°C (77°F)	30 minuten	3 uur	6 uur	14 dagen
40°C (104°F)	15 minuten	3 uur	6 uur	14 dagen

Indien de maximum overcoating interval is overschreden, dient het oppervlak van Interbond 1202UPC grondig gereinigd te worden met water en licht worden opgeruwd.

GEGEVENS

Vlampunt Deel A 37°C (99°F); Deel B 76°C (169°F); Gemengd 39°C (102°F)

Dichtheid 1,25 kg/l (10,4 lb/gal)

VOS 3.42 lb/gal (410 g/lt) EPA Methode 24

311 g/kg EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 2010/75/EC)

405 g/lt Chinese National Standard GB23985

Coating gevaar markering GB 30981.2-S-Pb≤1000-NC Gekwalificeerd voor GB 30981.2-2025

Raadpleeg de sectie productkenmerken voor nadere details

Interbond® 1202UPC

Universele pijp coating

OPPERVLAKTE-VOORBEHANDELING

De te schilderen ondergrond moet schoon, droog en vrij zijn van alle mogelijke verontreiniging. Voordat de coating wordt aangebracht, moeten alle oppervlakken worden gecontroleerd en behandeld in overeenstemming met ISO 8504:2019. Olie en vet dienen te worden verwijderd in overeenstemming met de norm SSPC-SP1 Solvent reinigen.

Stralen
Stralen conform de norm Sa2½ (ISO 8501-1:2007) of SSPC-SP10. Als tussen het stralen en de applicatie van Interbond 1202UPC, oxydatie heeft plaatsgevonden, dan dient het oppervlak opnieuw te worden gestraald, conform de gespecificeerde visuele standaard. Eventuele oppervlakte-beschadigingen welke na het stralen zichtbaar worden, dienen te worden afgeschuurd, gevuld of op de juiste manier behandeld.

Schoonmaken met elektrisch gereedschap (alleen kleine delen)
Voor het repareren en bijwerken van kleine beschadigingen is reinigen conform SSPC SP11 geschikt. Een ankerprofiel van 50µm is aanbevolen voor de meest optimale performance

Roestvast staal
De te schilderen ondergrond moet schoon, droog en vrij zijn van alle mogelijke verontreiniging. Stralen met een niet-metallisch en chloride vrij straalmiddel (bv. aluminiumoxide of garnet zand) om een ankerprofiel te verkrijgen van 37.5 tot 50µm.

De optimale performance onder hoge en cyclische temperatuur condities zal verkregen worden bij de aanbevolen oppervlakteruwheid van 50µm.

Oppervlakken met primer
Interbond 1202UPC is geschikt voor applicatie op constructiestaal dat is voorzien van zinksilicaat shopprimers. Als de zink shopprimer ernstig is beschadigd of als dergelijke beschadigingen over het gehele oppervlak zijn verspreid, of als overmatige zinkcorrosie-produkten worden aangetroffen, zal aanstralen noodzakelijk zijn. Andere typen shopprimer zijn niet geschikt voor overschilderen en dienen geheel te worden verwijderd door een schuur/straalbehandeling uit te voeren. Lasnaden en beschadigde gedeelten moeten worden gestraald tot Sa2½ (ISO 8501-1:2007) of SSPC-SP6.

APPLICATIE

Mengen

Het product wordt als set geleverd in twee blikken. Altijd de volledige hoeveelheid materiaal in één keer mengen in de verhouding waarin het wordt geleverd. Eenmaal gemengd moet het product binnen de aangegeven potlife worden verwerkt.

(1) Roer de Base (basis) (deel A) met een elektrische mixer.
(2) Voeg de hele inhoud van de Curing Agent (verharder) (deel B) bij de Base (basis) (deel A). Vervolgens grondig mengen met de elektrische mixer.

Raadpleeg Interbond 1202UPC applicatie richtlijnen voor meer informatie.

Mengverhouding

28 dl(n) : 1 dl(n) volume

Potlife

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
8 uur	8 uur	8 uur	4 uur

Airless spray	Aanbevolen	Tip 0,58-0,69 mm (23-27 duizendste inch) Totale vloeistofdruk aan Tip minimaal: 141 kg/cm2 (2005 p.s.i.) Om een eenvoudige toepassing te garanderen, moeten alle filters uit de pomp en het pistool worden verwijderd.	
Lage druk spuit (drukvat)	Aanbevolen Indien een topcoat toegepast zal worden	Spuitpistool Luchtkap Vloeistof	DeVilbiss MBC of JGA 704 or 765 E
Conventionele spuit	Aanbevolen Indien een topcoat toegepast zal worden	Gebruik voor dat doel geschikte uitrusting van een goed merk	
Kwast	Alleen geschikt voor bijwerken	Een typische laagdikte van 60 micron (2,4 mil) is mogelijk	
Roller	Alleen geschikt voor bijwerken	Een typische laagdikte van 60 micron (2,4 mil) is mogelijk	
Verdunner	International GTA007	Verdunnen is normaliter niet nodig. Raadpleeg de plaatselijke vertegenwoordiger voor advies over applicatie in extreme omstandigheden. Nooit verder verdunnen dan toegestaan door de lokale milieuwetgeving.	
Reiniger	International GTA007	De keuze van de reiniger kan onderhevig zijn aan lokale wetgeving. Raadpleeg de plaatselijke vertegenwoordiger voor specifiek advies.	

Werkonderbreking

Materiaal moet altijd volledig uit slangen, spuitpistolen of spuitinstallaties worden verwijderd. Alle apparatuur grondig doorspoelen met International GTA007. Nadat de coating is gemengd, mogen de containers niet opnieuw worden afgesloten. Tevens wordt aanbevolen dat indien de werkzaamheden na langere perioden worden voortgezet, altijd vers gemengd produkt wordt gebruikt.

Schoonmaak

Alle apparatuur onmiddellijk na gebruik reinigen met International GTA007. Het is goed gebruik om spuitapparatuur gedurende de werkdag periodiek door te spoelen. De regelmaat waarmee de apparatuur moet worden gereinigd is afhankelijk van de hoeveelheid materiaal die is opgespoten, de temperatuur en de verstreken tijd, inclusief enige vertragingen. Alle overtollige materialen en lege containers dienen te worden vernietigd in overeenstemming met de daarop van toepassing zijnde regionale bepalingen/wetgeving.

Interbond® 1202UPC

Universele pijp coating

PRODUCTKENMERKEN

De uitgebreide Interbond 1202UPC Working Procedures moeten voor gebruik worden geraadpleegd.

Interbond 1202UPC conformeert aan de Inert Multipolymerische Matrix coating definitie volgens NACE Standaard SP0198 Table 2, typische aanbevelingen voor toepassingen op koolstof staal onderdelen onder thermische isolatie.

Indien dit product wordt aangebracht gedurende onderhoudswerkzaamheden in afgesloten ruimten, dient altijd zorg te worden gedragen voor adequate ventilatie.

De temperatuur van het oppervlak moet altijd minstens 3 graden boven het dauwpunt zijn.

Interbond 1202UPC reageert met atmosferisch vocht en moet als zodanig in het blik altijd bedekt blijven. Als het blik 30 tot 60 minuten open blijft en niet opgeroerd wordt, kan zich een huid vormen. Dit moet worden verwijderd voordat het opnieuw wordt gemengd en voortgang van applicatie.

Overeenkomstig met de meeste aluminium gepigmenteerde producten kan Interbond 1202UPC door mechanische beschadigingen een gepolijst uiterlijk vertonen. Dit fenomeen is echter alleen esthetisch en heeft geen nadelige gevolgen voor de anticorrosieve eigenschappen van het product.

Zoals met alle geschilderde oppervlakken is het aanbevolen om gedurende transport en opslag passende maatregelen te nemen ter voorkoming van mechanische beschadigingen.

Vanwege het flexibele karakter van de coating en de totale aanbevolen droge filmdikte van minimaal 200 micron (8 mil), wordt het testen van hechting (volgens ISO 4624) niet relevant geacht. Hechting moet worden geëvalueerd met behulp van cross-cut methoden zoals gespecificeerd in ASTM D3359. Aanvaardbare behaalde praktijk waarde is ≥3A.

Bij het gebruik van een anorganische zink primer in hittebestendige dienst, moeten de producten die worden toegepast aangebracht worden in strikte overeenstemming met laagdikte de specificaties, aangezien de toepassing van overmatige diktes kan blaren of hechting verlies veroorzaken. Stel vast dat de anorganische zink-primer grondig vóór toepassing van de hoge warmte-coating wordt uitgehard door het volgen van de uithardings instructies op het desbetreffende product data sheet.

Wanneer een zinksilicaat primer wordt gebruikt, is de aanbevolen droge laagdikte van zinksilicaat 50 micron (2 mil) om maximale oppervlaktesterkte te garanderen voor eventuele latere temperatuurwisselingen en om afbladderen van deklagen te voorkomen. De maximale daaropvolgende enkele laagdikte van Interbond 1202UPC moet 150 micron (6 mils) zijn, met een maximale totale droge filmdikte van het systeem van 300 micron (12 mils). Het is beter om zink-silicaat over te schilderen voordat verwering optreedt maar als dit onmogelijk is moet het zink-silicaat oppervlak schoon zijn en ook vrij zijn van zinkcorrosie-producten.

NB: De VOS-waarden zijn indicatief en dienen alleen als richtlijn. Zij kunnen variëren afhankelijk van factoren zoals kleurverschillen en gewone productietoleranties.

Reactieve additieven met een laag moleculair gewicht, die zich vormen als deel van de filmlaag gedurende normale droging in de buitenlucht, hebben ook invloed op de VOS waarden zoals vastgesteld met EPA Method 24.

SYSTEEM TOEPASBAARHEID

Interbond 1202UPC zal gewoonlijk direct op het staal aangebracht worden Deze specialistische coating is uitsluitend verdraagzaam met een zeer beperkt aantal producten.

Geschikte primers zijn:

Interzinc 22 Series

Interbond 1202UPC kan worden overgeschilderd ten behoeve van functieaanduiding met behulp van kleuren.

Geschikte topcoats zijn:

Interthane 990
Intertherm 875

Neem contact met International Protective Coatings op voor andere geschikte topcoats.

Interbond® 1202UPC

Universele pijp coating

VERDERE INFORMATIE

Aanvullende informatie over industriële normen, definities en afkortingen in dit informatieblad vindt u in de volgende documentatie die staan op de website: www.international-pc.com:

- Definities & Afkortingen
- Oppervlakte-Voorbehandeling
- Coating-Applicatie
- Theoretische & Praktische Informatie
- Interbond 1202UPC Working Procedures

Afzonderlijke kopieën van deze documenten zijn op aanvraag beschikbaar.

VOORZORGSMAATREGELEN

Dit product is uitsluitend bestemd voor gebruik door professionele applicateurs in industriële situaties in overeenstemming met de adviezen in dit informatieblad, in het Material Safety Data Sheet (MSDS: Productveiligheidsinformatieblad) en op de container(s) en mag nooit worden gebruikt zonder eerst het Material Safety Data Sheet (MSDS: Productveiligheidsinformatieblad) te raadplegen dat International Protective Coatings aan alle klanten verstrekt.

Alle werkzaamheden waarbij dit product wordt toegepast, moeten worden uitgevoerd in overeenstemming met alle relevante nationale bepalingen en wetgeving ten aanzien van gezondheid, veiligheid en milieu.

Als er wordt gelast op of gesneden in metaal dat met dit product is gecoat, dan zullen stofdeeltjes en dampen vrijkomen. In dat geval moet de juiste persoonlijke beschermingsmiddelen worden gedragen en moet er zorg gedragen worden voor adequate afvoerventilatie.

Neem bij twijfel over de geschiktheid van dit product contact op met AkzoNobel voor nader advies.

VERPAKKINGSGROOTTE

Grootte	Deel A		Deel B	
	Vol	Verpakking	Vol	Verpakking
15 liter	14.48 liter	20 liter	0.52 liter	0.75 liter
5 US gal	3.82 US gal	5 US gal	0.18 US gal	0.25 US gal
1 US gal	0.77 US gal	1 US gal	0.03 US gal	1 US pint

Neem voor beschikbaarheid van andere verpakkingsgrootten contact op met AkzoNobel.

VERPAKKINGSGEWICHT

Grootte	Deel A	Deel B
15 liter	19.6 kg	0.61 kg
5 US gal	43.9 lb	1.7 lb
1 US gal	8.7 lb	0.4 lb

OPSLAG

Houdbaarheid	Minimaal 12 maanden bij 25°C (77°F). Dient na verloop van deze periode te worden geïnspecteerd. Altijd droog en in de schaduw opslaan uit de buurt van hitte- en ontstekingsbronnen.

Belangrijke opmerking

De informatie in dit informatieblad beoogt niet volledig te zijn; een ieder die dit product gebruikt voor een ander doel dan dat specifiek in dit blad is aanbevolen, zonder voorafgaande schriftelijke bevestiging van ons met betrekking tot de geschiktheid van het product voor het gestelde doel, doet dit op eigen risico. Alle adviezen of verklaringen over het product (in dit het informatieblad of anderszins) zijn opgesteld naar ons beste geweten, maar we hebben geen controle over de kwaliteit of de staat van de ondergrond en de vele factoren die van toepassing zijn op het gebruik en de toepassing van het product. Daarom, tenzij wij uitdrukkelijk schriftelijk overeenkomen om dit te doen, wij aanvaarden geen enkele aansprakelijkheid op alle voor de uitvoering van het product of voor (behoudens voor zover maximaal toegestaan door de wet) enig verlies of schade die voortvloeit uit het gebruik van het product. Hierbij wijzen wij af; elke garantie of verklaring, expliciet of impliciet, van rechtswege of anderszins, met inbegrip van, maar niet beperkt tot, elke impliciete garantie van verkoopbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel. Op alle geleverde producten en technische adviezen zijn onze verkoopvoorwaarden van toepassing. U dient een exemplaar hiervan op te vragen en zorgvuldig te bestuderen. De informatie in dit informatieblad kan wijzigen van tijd tot tijd in het licht van de opgedane ervaring en ons beleid van voortdurende productontwikkeling. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om te controleren met de lokale International Paint vertegenwoordiger dat dit informatieblad nog actueel is voorafgaand aan het gebruik van het product.

Deze Technische Fiche is beschikbaar op onze website www.international-marine.com of www.international-pc.com, en moet hetzelfde zijn als dit document. Mocht er sprake zijn van discrepanties tussen dit document en de versie van het technisch informatieblad, dat op de website verschijnt, dan zal de versie op de website zal prevaleren.

Copyright © AkzoNobel, 26-5-2026.

Alle in deze publicatie genoemde handelsmerken zijn eigendom van of in licentie gegeven aan, het AkzoNobel concern.

www.international-pc.com