

Epoxy

DESCRIPTION

Revêtement époxydique bicomposant de haute viscosité contenant des pigments d'oxyde de fer micacé pour accroître la résistance à la corrosion et améliorer les propriétés de recouvrement dans le temps.

DESTINATION

Revêtement primaire/intermédiaire ou couche de finition de haute viscosité résistant à la corrosion permettant d'offrir une excellente protection par effet barrière en tant que partie intégrante d'un système très performant dans des environnements agressifs tels que les structures offshore, les ponts, les installations pétrochimiques et chimiques et les centrales électriques.

L'intégration de pigments lamellaires d'oxydes de fer micacé augmente l'effet de barrière et améliore les propriétés de délai de recouvrement font du Intergard 400 un produit pour une application en atelier, avant un envoi sur site, et application des couches suivants du système.

Parfaitement adapté en tant que revêtement résistant aux dommages et à la manutention, pouvant être appliqué en usine puis recouvert sur chantier avec une préparation de surface minimale.

Conçu pour des situations de nouvelles constructions et de maintenance industrielle..

PROPRIETES INTERGARD 400

Teinte	Gris foncé, Gris argenté, Gris clair			
Aspect	Mat			
Extrait sec en Volume	65%			
Epaisseur Recommandée	100-150microns (4-6 mils) de film sec pour 154-231 microns (6,2-9,2 mils) humides			
Rendement Théorique	5,20 m²/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns 209 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 5 mils			
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte			
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau			
Temps de Séchage				
			Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
Température	Sec au toucher	Sec dur	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	6 heures	24 heures	24 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	4 heures	16 heures	20 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	2 heures	8 heures	12 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	1 heure	5 heures	8 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 23°C (73°F); Partie B 23°C (73°F); Mélange 25°C (77°F)		
Densité	1,68 kg/l (14,0 lb/gal)		
COV	2.56 lb/gal (307 g/l)	USA - EPA Méthode 24	
	221 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	

Voir section Caractéristiques Produit.

Protective Coatings

Epoxy

PRÉPARATION DE SURFACES

Nettoyer, sécher et enlever les impuretés sur toutes les surfaces à revêtir. Préalablement à l'application de la peinture, toutes les surfaces devront être inspectées et traitées, conformément à la norme ISO 8504 :2000

Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

Décapage à l'abrasif

Décapage au jet d'abrasif au standard SA2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Intergard 400 à un nouveau décapage.

Les défauts du support, révélés par le décapage, devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

Primaire d'atelier

Nettoyer par décapage à l'abrasif les soudures et les zones endommagées jusqu'au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Si le primaire d'atelier présente des dommages étendus ou largement disséminés, il faudra procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif.

Sur primaires au zinc

Vérifier que la surface du primaire est propre, sèche et exempte de contamination et de sels de zinc avant d'appliquer Intergard 400. Vérifier que les primaires au zinc soient parfaitement réticulés avant d'appliquer le revêtement final.

APPLICATION

Mélange	Ce matériau est fourni sous la forme d'un ensemble composé de deux bidons. L'ensemble complet doit être mélangé, en respectant les proportions de la fourniture. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut l'utiliser avant que la durée de vie en pot ne se soit écoulée. (1) Agiter la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur mécanique. (2) Introduire la totalité du durcisseur (Partie B) dans la base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.			
Rapport de Mélange	5.67 partie : 1.00 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F) 8 heures	15°C (59°F) 5 heures	25°C (77°F) 3 heures	40°C (104°F) 2 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,48-0,63 mm (19-25 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm² (2503 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Diluant	International GTA220	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
nettoyant	International GTA822			
Arrêts Techniques	Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA822. Dès que des peintures ont été mélangées, il ne faut pas les refermer hermétiquement et il est en fait conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA822. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'une journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend en fait du volume pulvérisé, de la température et du temps passé, en tenant compte de tous les arrêts éventuels. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.			

Epoxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Ce produit ne durcit pas de façon satisfaisante à moins de 5°C (41°F). Pour obtenir des performances maximales, les températures ambiantes de durcissement doivent être supérieures à 10°C (50°F).

La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Intergard 400 farine et se décolore à la suite d'une exposition en extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances de protection contre la corrosion. Le taux actuel de poudrage dépend des conditions climatiques et se limitera normalement à une mince couche en surface.

Les produits à forte teneur en d'oxyde de fer micacé ont tendance à produire des films de couleur relativement foncées, par conséquent avec certaines couleurs de finitions de films fines, deux couches peuvent être nécessaires pour assurer une bonne couverture, spécialement par application à la brosse ou au rouleau.

Ce produit est fréquemment utilisé comme " couche de transit " avant la couche de finition sur site. Pour assurer de meilleurs propriétés de recouvrement, éviter toute application excessive et vérifier que la surface est exempte de contamination. La contamination présente sur la surface peut être due à la nature brute de la pigmentation d'oxyde de fer micacé.

Un recouvrement après intervalle prolongé est rendu possible grâce à la rugosité physique créée à la surface par l'oxyde de fer micacé. Une surapplication de Intergard 400 peut faire apparaître en surface une couche brillante riche en résine qui peut exiger une abrasion pour pouvoir obtenir une adhérence satisfaisante et pouvoir ainsi appliquer la couche suivante.

L'adhérence des finitions sur de l'Intergard 400 agé est inférieure à celle sur une application récente cependant, elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

En cas d'utilisation dans des environnements marins, les intervalles de recouvrement utilisés peuvent varier.

Nota: Les valeurs de COV sont données à titre indicatif. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les tolérances normales de fabrication.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Les primaires suivants sont recommandés pour Intergard 400 :

Intercure 200	Interplate 240
Intercure 202	Interzinc 12*
Intergard 251	Interzinc 22*
Intergard 269	Interzinc 42
Interplate 11	Interzinc 52
Interplate 170	Interzinc 72
Interplate 180	Interzinc 315

(couche voile ou couche d'accrochage
recommandées)

Finition compatible:

Interfine 629HS	Intergard 740
Intergard 400	Interseal 670HS
Intergard 410	Interthane 799
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 540	

Pour connaître les autres intermédiaires et finitions compatibles, contacter International Protective Coatings.

Epoxy

INFORMATION COMPLÉMENTAIRE

Vous trouverez de plus amples informations concernant les standards industriels, les termes et les abréviations utilisés dans cette fiche technique sur : www.international-pc.com.

- Définitions et abréviations
- Préparation de surfaces
- Application
- Rendements théoriques et pratiques

Nous vous ferons parvenir, sur simple demande, des exemplaires de ces chapitres d'informations.

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Ce produit, de par sa conception, doit uniquement être appliqué par des professionnels, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche technique de sécurité du matériau et le ou les conteneurs. Il ne faut pas s'en servir sans consulter la fiche technique de sécurité du matériau qu'International Protective Coatings remet à ses clients.

Toute activité relative à l'application et à l'utilisation de ce produit doit être effectuée dans le respect des normes et réglementations nationales sur l'Hygiène, la Sécurité, la Santé et l'Environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit provoque une émission de poussières et de vapeurs, ce qui nécessite l'emploi d'un équipement approprié de protection personnelle et une ventilation adéquate et localisée permettant l'évacuation de ces poussières et vapeurs.

En cas de doute sur la bonne utilisation de ce produit, consulter International Protective Coatings pour obtenir des recommandations supplémentaires.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
		20 litres	17 litres	20 litres	3 litres
	Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.				
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	32.8 kg		3.3 kg	
STOCKAGE	Durée de vie	12 mois minimum à 25°C (77°F), à condition de procéder à un nouvel examen. Conserver à l'abri de la lumière, dans un endroit sec et frais, à l'écart de toute source de chaleur ou de flammes.			

Remarque importante

Les informations de cette fiche technique ne sont pas exhaustives; toute personne utilisant le produit pour tous emplois autres que ceux recommandés dans cette fiche technique sans avoir obtenu au préalable une autorisation écrite de notre part sur la compatibilité du produit avec cet emploi spécifique le fait à ses propres risques. Tous les conseils et déclarations donnés concernant ce produit (dans ce document ou de toute autre manière) sont justes au mieux de nos connaissances mais nous n'avons aucun contrôle relatif à la qualité ou aux conditions du support ou de tous les autres facteurs qui peuvent affecter l'emploi et l'application de ce produit. En conséquence, à moins d'être formellement agréée par écrit, nous n'acceptons aucune responsabilité pour la performance du produit ou (dans les limites des dispositions légales) pour les pertes ou dommages générés par l'emploi du produit. Nous excluons toute autre garantie ou recommandation, expresse ou implicite, par effet de la loi ou autre, y compris, sans limitation, toute garantie implicite de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier. Tous les produits et services fournis sont soumis à nos conditions générales de vente. Vous devez demander une copie de ce document et le revoir soigneusement. Les informations soumises dans les fiches techniques sont sujettes à révision de temps en temps en fonction de nos retours d'expérience et dans le cadre de nos développements. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier auprès de son contact local que la fiche technique est à jour avant toute utilisation du produit.

Cette fiche technique est disponible sur notre site internet à l'adresse suivante www.international-marine.com ou www.international-pc.com, et devrait être la même que ce document. Dans le cas où il existerait des différences entre ce document papier et le document tel qu'il apparaît sur le site internet, le document du site internet fait foi.

Date d'émission: 05/02/2015

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

*Toutes les marques déposées dans cette publication sont la propriété ou licence des sociétés du Groupe AkzoNobel.

www.international-pc.com