

Epoxy

DESCRIPTION

Revêtement époxydique bi-composant de haute viscosité, haut extrait sec et faible teneur en COV. Disponible avec des pigmentations conventionnelles, mais également des pigments d'oxyde de fer micacé lorsqu'il est nécessaire d'accroître les propriétés de recouvrement.

DESTINATION

A utiliser comme revêtement époxy de haute viscosité pour améliorer la protection par effet barrière des systèmes de revêtement anticorrosion, dans de nombreux environnements incluant les structures offshore, les unités pétrochimiques, les papeteries et usines de transformation de pulpe et les ouvrages d'art.

Partie d'un système de revêtement anticorrosion, convenant à une utilisation pour travaux d'entretien et travaux neufs.

La version oxyde de fer micacé améliore les propriétés de recouvrement à long terme et facilite l'application en atelier de fabrication, préalablement au transport et au recouvrement sur site.

PROPRIETES INTERGARD 475HS

Teinte	Gris clair MIO et plusieurs autres teintes
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	80%
Épaisseur Recommandée	100-200microns (4-8 mils) de film sec pour 125-250 microns (5-10 mils) humides
Rendement Théorique	6,40 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns 257 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	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	150 minutes	48 heures	48 heures	Prolongé ¹
5°C (41°F)	90 minutes	16 heures	16 heures	Prolongé ¹
10°C (50°F)	80 minutes	14 heures	13 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	75 minutes	10 heures	10 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	60 minutes	5 heures	5 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Les intervalles maximums entre les couches sont plus courts en cas d'utilisation de finitions de polysiloxane. Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir de plus amples informations.

Un autre durcisseur est disponible pour des températures élevées. Voir les Caractéristiques du produit pour plus d'informations.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 34°C (93°F); Partie B 31°C (88°F); Mélange 33°C (91°F)
Densité	2,1 kg/l (17,5 lb/gal)
COV	1.72 lb/gal (207 g/lit) USA - EPA Méthode 24 92 g/kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)
Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit	

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

Sur primaire

Intergard 475HS doit toujours être appliqué sur un type recommandé de revêtement anticorrosion. La surface du primaire doit être sèche et exempte de toute contamination, et Intergard 475HS doit être appliqué en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique du produit employé). Préparer au standard requis les zones d'assemblages, parties endommagées etc. (exemple: Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, décapage abrasif; ou encore SSPC-SP11, nettoyage mécanique), puis appliquer le primaire en retouche avant d'appliquer l'Intergard 475HS.

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 475HS. 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 base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.			
Rapport de Mélange	3 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	-5°C (23°F) 3 heures	5°C (41°F) 3 heures	15°C (59°F) 2,5 heures	25°C (77°F) 2 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,53-0,63 mm (21-25 thou) Pression à la buse: 190 kg/cm² (2702 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	Permet normalement d'obtenir 75 microns (3,0 mils)		
Rouleau	Possible	Permet normalement d'obtenir 75 microns (3,0 mils)		
Diluant	International GTA007	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
nettoyant	International GTA822 (ou International GTA415)			
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

Intergard 475HS a été élaboré pour être utilisé comme couche-barrière de haute viscosité, dans le but de fournir une protection par effet barrière dans des systèmes de peinture. Lorsque l'aspect esthétique est important, il devra être recouvert par une finition durable de la gamme Interfine ou Interthane.

Pour obtenir un film d'épaisseur maximale en une couche, il est préférable d'utiliser un pistolet Airless. Lors d'une application n'utilisant pas un pistolet Airless, il est peu probable que le film nécessaire puisse être obtenu. L'application par pistolet conventionnel devra probablement se faire en effectuant plusieurs pulvérisations croisées afin d'obtenir un film d'épaisseur maximale. En fonction de la température, la méthode d'application devra être adaptée pour l'obtention d'une épaisseur de film maximale.

Lors d'applications d'Intergard 475HS à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

La température du support doit toujours dépasser d'au moins 3°C (5°F) le point de rosée. En cas d'application d'Intergard 475HS dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante. Une exposition à des températures anormalement basses et/ou à une forte humidité, pendant ou immédiatement après son application, peut entraîner un durcissement incomplet et une contamination de la surface qui risqueraient d'affecter l'adhérence des couches ultérieures.

Durcissement à température élevée

Un autre durcisseur est disponible pour des applications à plus de 25°C (77°F).

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			<u>Minimum</u>	<u>Maximum</u>
25°C (77°F)	90 minutes	6 hours	6 hours	Prolongé *
40°C (104°F)	60 minutes	2 hours	2 hours	Prolongé *

* Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings

L'utilisation de durcisseurs adaptés aux températures élevées pendant l'application sur une structure spécifique provoquera un changement de couleur notable, dû à une différence dans le procédé de jaunissement/décoloration commun à tous les époxyds soumis à une exposition aux rayons UV. Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Intergard 475HS 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.

Intergard 475HS n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

La version oxyde de fer micacé de ce produit est fréquemment utilisé lors des transports, avant le recouvrement final sur site. Pour garantir des propriétés de recouvrement les plus étendues possible, s'assurer qu'il ne peut y avoir de sur-épaisseurs et que la surface est exempte de toute trace de contamination, parfois présente sur la texture de la surface, à cause de la nature rugueuse de l'oxyde de fer micacé.

Quand Intergard 475HS est appliqué à des températures inférieures à 15°C (59°F) ou à des épaisseurs de film humide de 150 microns (6 mils) maximum, l'addition d'environ 5% de diluant GTA007 International améliorera l'aspect du film, facilitera la pulvérisation et le contrôle de l'épaisseur du film.

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

Les additifs réactifs à faible poids moléculaires, qui font parties intégrantes du film lors d'un séchage à température ambiante, peuvent également faire varier le taux de COV lorsqu'on utilise la méthode EPA 24 (EPA method 24).

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Intergard 475HS est conçu pour être utilisé sur acier convenablement revêtu de primaire. Les primaires compatibles sont:

Intercure 200	Interzinc 22 (couche bouche-pore recommandée)*
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 269	Interzinc 52

Finition compatible:

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	Intergard 475HS

Pour d'autres primaires et finitions, consulter International Protective Coatings.

*Pour plus de détails, voir fiche technique correspondante.

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	15 litres	20 litres	5 litres	5 litres	
	5 Gallon US	3 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US	
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.						
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT		Partie A		Partie B	
	20 litres		29.3 kg		9.3 kg	
	5 Gallon US		57.1 lb		8.4 lb	
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.

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