

Epoxy Riche en Zinc à Recouvrement Rapide

DESCRIPTION Primaire époxy riche en zinc métal, bi-composant, à haut extrait sec et faible teneur en COV. Formulé sur la technologie polymère d'International, permettant un séchage et un recouvrement rapides, même à basses températures.

Interzinc 315 utilise de la poussière de zinc conformément aux conditions requises par ASTM D520 Type II en tant que standard minimum.

DESTINATION Primaire riche en zinc, conçu pour faire partie d'un système de revêtement offrant une protection contre la corrosion aux structures en acier dans de nombreuses situations industrielles, y compris l'offshore, les usines chimiques et pétrochimiques, les raffineries, les papeteries et usines de transformation de pulpe, ainsi que les ouvrages d'art.

Les propriétés de séchage et de recouvrement rapides d'Interzinc 315 procurent une souplesse dans la production, ce qui rend ce produit compatible pour une utilisation en travaux neufs, mais également sur site, en tant que revêtement d'entretien.

PROPRIETES INTERZINC 315

Teinte	Bleu, Gris
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	69%
Epaisseur Recommandée	50-75microns (2-3 mils) de film sec pour 72-109 microns (2,9-4,4 mils) humides
Rendement Théorique	13,80 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 50 microns 553 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 2 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	30 minutes	5 heures	4 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	20 minutes	3 heures	3 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	15 minutes	2 heures	2 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	10 minutes	1 heure	1 heure	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.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 27°C (81°F); Partie B 26°C (79°F); Mélange 27°C (81°F)
Densité	3,16 kg/l (26,4 lb/gal)
COV	2.79 lb/gal (335 g/l) USA - EPA Méthode 24 103 g/kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

Epoxy Riche en Zinc à Recouvrement Rapide

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 au jet d'abrasif angulaire

Décapage à l'abrasif projeté jusqu'au standard Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application Interzinc 315, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

Nous recommandons un profil de rugosité de 50-75 microns (2-3 mils).

Sur primaire d'atelier

Interzinc 315 convient pour l'application sur acier récemment recouvert d'un primaire d'atelier à base de zinc silicate.

Si le primaire d'atelier a été appliqué sur des surfaces décapées à l'abrasif sphérique, un balayage complet à l'abrasif angulaire sera nécessaire.

Si le primaire zinc d'atelier présente des défauts étendus ou largement disséminés, ou une oxydation importante, un balayage complet à l'abrasif angulaire sera nécessaire. D'autres types de primaires d'atelier ne conviennent pas à l'application d'une couche de finition, et devront être totalement éliminés par décapage à l'abrasif angulaire.

Les soudures et les zones endommagées doivent être décapées à l'abrasif angulaire jusqu'au standard Sa 2½ (ISO 8501-1:2007), ou SSPC-SP6.

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. Pour les produits à trois composants, veuillez vous reporter à la rubrique Caractéristiques du Produit			
Rapport de Mélange	4 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F) 6 heures	15°C (59°F) 3 heures	25°C (77°F) 2 heures	40°C (104°F) 1 heure
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pression à la buse: 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Possible - Petites surfaces uniquement			
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 40-50 microns (1,6-2,0 mils)		
Rouleau	Non recommandé			
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	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 Riche en Zinc à Recouvrement Rapide

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

A cause du niveau de haut extrait sec et de la teneur élevée en zinc de ce revêtement, il est nécessaire, dans certains pays, de le fournir sous la forme de trois composants, afin qu'il soit conforme aux exigences d'expédition et à celles du transport local. Qu'il s'agisse de matériaux à deux ou trois composants, le mélange de peinture et le film obtenus auront des propriétés d'application et une performance identiques.

Ce matériau est fourni sous la forme d'un ensemble composé de trois bidons.

L'ensemble complet doit être mélangé en respectant les proportions de la fourniture. Après mélange, utiliser le produit avant que la durée de vie en pot ne se soit écoulée.

- (1) Agiter la base (partie A), le durcisseur (partie B), et mélanger soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique.
- (2) Le composant en poudre (partie C) doit être ajouté lentement au mélange A + B à l'aide d'un agitateur mécanique.
- (3) Le produit devra être tamisé avant application, et devra être constamment agité pendant la pulvérisation

Interzinc 315 peut être appliqué à une épaisseur sèche comprise entre 50 microns (2 mils) et 150 microns (6 mils). Un soin particulier devra être porté afin que le produit ne soit pas appliqué au-delà de 150 microns (6 mils).

Des précautions devront être prises pour éviter les sur-épaisseurs susceptibles d'entraîner des problèmes dans la cohésion du film, de même que pour éviter les pulvérisations sèches pouvant conduire à la formation de piqûres sur les couches suivantes. Les sur-épaisseurs provoqueront également un allongement du temps de séchage, ainsi que des délais de recouvrement et de manipulation étendus.

Ce produit ne peut être dilué qu'avec des diluants International. L'emploi d'autres diluants, en particulier des produits qui contiennent des cétones, risque de gravement gêner le mécanisme de polymérisation et de séchage du revêtement.

Normalement, Interzinc 315 n'est pas recommandé pour une utilisation en immersion. Pour plus de détails, contacter International Protective Coatings.

Durcissement à basse température

Interzinc 315 est capable de durcir à des températures inférieures à 0°C (32°F). Cependant, l'application de ce produit n'est pas recommandée à des températures inférieures à 0°C (32°F) lorsqu'il existe une possibilité de déformation de gel sur le fond.

Pour plus d'informations concernant les temps de durcissement et la recouvrabilité, contacter International Protective Coatings.

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

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- SSPC Spécification Peinture No 20, Type II
- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- ASTM A490 Class B Slip Coefficient

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

Interzinc 315 est conçu pour être utilisé sur de l'acier décapé convenablement préparé, mais il peut également être appliqué sur certains primaires de préfabrication déterminés.

Les intermédiaires et finitions recommandées sont:

Intercure 200	Intergard 740
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 870
Interfine 629HS	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954

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

Epoxy Riche en Zinc à Recouvrement Rapide

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		Partie C	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	10 litres	8 litres	10 litres	2 litres	2.5 litres	-	-
	4 Gallon US	1.77 Gallon US	5 Gallon US	0.8 Gallon US	1 Gallon US	1.43 Gallon US	3 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.							
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B		Partie C	
	10 litres	31.4 kg		2.2 kg		0 kg	
	4 Gallon US	24.2 lb		5.5 lb		88.4 lb	
STOCKAGE	Durée de vie	6 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