

Époxy surface-tolérant

DESCRIPTION Primaire bi-composant époxydique "surface-tolérant", polyvalent, à haute viscosité et à faible teneur en COV. Contient des pigments d'aluminium et de l'oxyde de fer micacé lamellaire, permettant d'améliorer la résistance à la corrosion.

Cette formule représente la deuxième génération de la technologie "surface tolérante". Ce produit a des caractéristiques optimisées d'application et de performances en vue d'une utilisation à des températures très variés.

DESTINATION Revêtement d'entretien de haute performance, à utiliser sur une grande variété de surfaces, y compris l'acier corrodé décapé manuellement ou mécaniquement.

Interplus 256 convient tout particulièrement à l'entretien des structures offshore et d'autres environnements agressifs tels que les raffineries de pétrole, les structures côtières, les papeteries et usines de transformation de pulpe, ainsi que les ponts, lorsque le décapage à sec par projection d'abrasif est impossible.

Idéal pour être utilisé avec un décapage humide à l'abrasif ou un décapage à l'eau sous ultra-haute pression, ou employé comme "primaire surface tolérant" sur des surfaces rouillées, dans le cadre d'activités d'entretien.

Convient à la protection des surfaces chaudes continuellement soumises à des températures de 150°C (302°F), ainsi qu'à la protection contre la corrosion de l'acier carbone et de l'acier inoxydable sous calorifuge.

PROPRIETES INTERPLUS 256

Teinte	Aluminium
Aspect	Satiné
Extrait sec en Volume	80%
Épaisseur Recommandée	75-150microns (3-6 mils) de film sec pour 94-188 microns (3,8-7,5 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
10°C (50°F)	12 heures	22 heures	22 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	9 heures	16 heures	16 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	5 heures	9 heures	9 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	2 heures	6 heures	6 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

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 69°C (156°F); Mélange 39°C (102°F)	
Densité	1,39 kg/l (11,6 lb/gal)	
COV	2.21 lb/gal (265 g/l) 188 g/kg	USA-EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

Époxy surface-tolérant

PRÉPARATION DE SURFACES

La performance de ce produit dépendra de la qualité de la préparation de surface. La surface à recouvrir doit être propre et exempte de toute contamination. Préalablement à l'application de la peinture, toutes les surfaces devront être inspectées et traitées, conformément à la norme ISO 8504:2000.

Les accumulations de poussière et les sels solubles doivent être éliminés. Un nettoyage à sec, à la brosse à poils durs, sera normalement suffisant pour éliminer la poussière. Dans le cas des sels solubles, il sera nécessaire de procéder à un lavage à l'eau douce.

Décapage à l'abrasif

Interplus 256 est conçu pour une application sur des surfaces décapées au jet d'abrasif au standard minimal Sa1 (ISO 8501-1:2007) ou jusqu'au cliché d'enroulement C ou D, ou SSPC SP7.

Préparation manuelle ou mécanique

Nettoyer manuellement ou mécaniquement au standard minimum St2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP2.

Remarque : il est nécessaire d'éliminer la totalité des écailles. Les zones ne pouvant pas être préparées de façon adéquate en utilisant des procédés mécaniques devront subir un décapage à l'abrasif projeté jusqu'au standard minimum Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. En général, cela s'applique au cliché d'enroulement C ou D dans cette norme.

Sur les surfaces chaudes en acier, il est nécessaire de procéder à un nettoyage jusqu'à obtention du standard minimum St3 (ISO 8501:1988) ou SSPC-SP3. Une préparation manuelle au standard SSPC-SP11, ou un décapage jusqu'à obtention du standard Sa2 (ISO 8501-1988) ou SSPC-SP6, permettra d'obtenir une performance optimale.

Décapage à l'eau sous ultra-haute pression / Décapage humide à l'abrasif

Peut s'appliquer sur les surfaces préparées au standard Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 dont l'oxydation superficielle est inférieur au degré HB2M (se référer aux normes International Hydroblasting Standards). Il peut également être appliqué sur des surfaces humides dans certains cas. Pour plus d'informations, contacter International Protective Coatings.

Anciens revêtements

Interplus 256 est conçu pour recouvrir la plupart des systèmes de revêtements anciens. Il faut enlever les écailles et les parties non adhérentes de ces revêtements pour obtenir des bords fermes. Les époxydes et polyuréthanes brillants ont parfois besoin d'un ponçage.

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	3.0 partie : 1.0 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 heures	90 minutes	60 minutes	30 minutes
	Un autre durcisseur est disponible pour des températures élevées. Voir les Caractéristiques du produit pour plus d'informations.			
Pistolet airless	Possible	Gamme des buses 0,45-0,58 mm (18-23 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Possible	Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Chapeau d'air	704 ou 765	
		Buse de pulvérisation	E	
Brosse	Recommandé	Permet normalement d'obtenir 75-125 microns (3,0-5,0 mils)		
Rouleau	Recommandé	Permet normalement d'obtenir 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
Diluant	International GTA220	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
nettoyant	International GTA822 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.			

Époxy surface-tolérant

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Interplus 256 est le produit le mieux adapté à une application sur acier corrodé préparé manuellement, en particulier lorsqu'il est utilisé comme primaire de retouches. Dans ce cas, l'application devra être effectuée à la brosse, afin de garantir une bonne "mouillabilité" du support préparé manuellement. Lorsqu'il s'agit de zones de taille plus importante ayant été préparées mécaniquement ou découpées, d'autres produits peuvent convenir. Pour plus de renseignements, contacter International Protective Coatings.

Pour garantir de bonnes performances de protection contre la corrosion, il est important que le film sec ait une épaisseur d'au moins 200 microns (8 mils) sur l'acier préparé manuellement.

En cas d'application de Interplus 256 à la brosse, il peut s'avérer nécessaire d'appliquer plusieurs couches pour atteindre l'épaisseur de film sec totale spécifiée.

Pour un recouvrement efficace d'anciens revêtements de Interplus 256 avec d'autres produits, veiller à ce que la surface soit propre, sèche et exempte de contamination, en particulier si cette dernière est rugueuse en raison de la présence d'oxyde de fer micacé.

Une application et un durcissement à des températures inférieures à 10°C (50°F) provoqueront un allongement significatif des délais de durcissement. Dans ce cas, il est donc préférable d'utiliser Interplus 356.

Interplus 256 peut être utilisé sur des supports dont la température en surface peut atteindre 100°C (212°F). Dans ce cas, une application rapide de plusieurs couches est nécessaire pour atteindre l'épaisseur de film indiquée. Un équipement de protection est essentiel en raison de la libération immédiate des matières volatiles provenant du film appliqué. Consulter les Procédures de travail recommandées de Interplus 256.

Interplus 256 est conçu pour la protection de l'acier à des températures sèches continues allant jusqu'à 150°C (302°F) et des hausses allant jusqu'à 200°C (392°F).

Interplus 256 n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

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 pour les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
25°C (77°F)	6 heures	11 heures	11 heures	Prolongé*
40°C (104°F)	3 heures	7 heures	7 heures	Prolongé*

* Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings

La durée de vie opérationnelle en pot à 25°C (77°F) est égale à 90 minutes et à 40°C (104°F), elle est égale à 1 heure.

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

Interplus 256 s'applique généralement sur de l'acier nu, mais il peut également recouvrir d'anciens revêtements, lorsqu'il est accompagné des primaires de retouches suivants:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Les couches de finition/intermédiaires recommandées sont :

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954
Interplus 770	

Il est important de noter qu'Interplus 256 ne doit pas être recouvert par des films minces de finitions alkyde, caoutchouc chloré, vinylique ou acrylique.

Pour toute autre couche de finition/intermédiaire, contacter International Protective Coatings.

Époxy surface-tolérant

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
	5 litres	3.75 litres	5 litres	1.25 litres	3.5 litres
	4 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	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	5 litres	6.2 kg		1.73 kg	
	4 Gallon US	41.4 lb		9.2 lb	
U.N. Shipping No. UN 1263 (Base) : UN 1760 (Durcisseur)					
STOCKAGE	Durée de vie	12 mois (base) et 24 mois (durcisseur) minimum à 25°C (77°F), à condition de procéder à un nouvel examen.. 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