

DESCRIPTION Un époxyde catalysé à deux composants qui offre une très grande densité et des taux élevés en solides, est en mesure de fournir une épaisseur de film sec pouvant atteindre 3 000 microns (120 mils), garantissant une excellente résistance aux impacts et à l'abrasion et donne une adhérence de grande qualité. Peut s'appliquer à l'aide d'un équipement standard de pulvérisation airless, ce qui est plus économique. Offre une excellente résistance aux produits alcalins, chimiques et pétroliers.

DESTINATION Revêtement de protection des ouvrages en acier en présence de conditions environnementales difficiles, partout où une forte résistance à l'abrasion et à la corrosion s'avère nécessaire, y compris les zones d'éclaboussure des plates-formes de gaz et de pétrole offshore, les piliers de quais, les installations de chargement de navires, les jetées, les ponts de navires, les ponts routiers, les usines chimiques, les usines de pâte à papier et de papier et les installations de traitement de l'eau. Son utilisation convient tout particulièrement en association avec un agrégat de type approprié pour créer un revêtement de pont robuste, durable et antidérapant. L'Interzone 485 convient tout particulièrement bien aux hélicoptères, aux zones de travail et aux voies de circulation sur les ouvrages offshore. Garantit une excellente résistance aux décollements cathodiques et une bonne compatibilité avec les systèmes employant des anodes sacrificielles et des courants injectés. L'Interzone 485 offre en particulier d'excellentes caractéristiques pour la protection de longue durée d'ouvrages immergés en mer, ou en tant que revêtement passé en atelier ou sur place sur des oléoducs ou gazoducs bénéficiant d'une protection cathodique chaude. En tant que garniture interne de cuve contenant des boues abrasives comme, par exemple, les cuves de CIL/CIP que l'on trouve dans l'industrie minière aurifère.

PROPRIETES INTERZONE 485

| | | | | |
|------------------------------|--|----------------|---|----------------------|
| Teinte | Palette limitée | | | |
| Aspect | Semi-brillant | | | |
| Extrait sec en Volume | 99% | | | |
| Epaisseur Recommandée | 1000-3000microns (40-120 mils) de film sec pour 1010-3030 microns (40,4-121,2 mils) humides | | | |
| Rendement Théorique | 1 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 1000 microns 40 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 40 mils | | | |
| Rendement Pratique | A calculer suivant les coefficients de perte | | | |
| Mode d'Application | Pistolet airless | | | |
| 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) | 14 heures | 72 heures | 72 heures | 4 jours ¹ |
| 15°C (59°F) | 8 heures | 36 heures | 36 heures | 3 jours ¹ |
| 25°C (77°F) | 4 heures | 24 heures | 24 heures | 3 jours ¹ |
| 40°C (104°F) | 2 heures | 12 heures | 12 heures | 1 jour ¹ |

¹ Les délais de recouvrement maximum sont plus longs lorsque l'Interzone 485 est recouvert par lui-même. Contacter International Paint pour plus de détails.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

| | | | |
|---------------------|---|---|--|
| Point Éclair | Partie A 32°C (90°F); Partie B 65°C (149°F); Mélange 63°C (145°F) | | |
| Densité | 1,10 kg/l (9,2 lb/gal) | | |
| COV | 0.25 lb/gal (30 g/l) 38 g/kg | USA - EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC) | |

Voir section Caractéristiques Produit.

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

En cas d'utilisation sous l'eau d'Interzone 485, il faut procéder à un décapage à l'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1: 1988) ou SSPC-SP10 de la surface à traiter. Cependant, en cas d'utilisation dans l'air d'Interzone 485, il faut procéder à un décapage à l'abrasif au standard minimum Sa2½ (ISO 8501-1: 1988) ou SSPC-SP6 de la surface à traiter. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

Un profil de rugosité de surface d'au moins 50 microns (2 mils) est nécessaire.

Interzone 485 peut être appliqué sur de l'Interline 982. La surface de ce primaire doit être sèche et exempte de toute contamination, et Interzone 485 doit être appliqué en respectant les intervalles de recouvrement prévus entre les différentes couches (consultez la fiche technique du produit employé).

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 | 4 partie : 1 partie en volume | | | |
| Durée de vie en Pot | 10°C (50°F) 1 heure | 15°C (59°F) 1 heure | 25°C (77°F) 45 minutes | 40°C (104°F) 30 minutes |
| Pistolet airless | Recommandé | Gamme des buses 0,76 mm (30 thou) Pression totale du fluide à la buse supérieure à 282 kg/cm ² (4010 p.s.i.) | | |
| Pistolet Conventionnel (Pot à Pression) | Non valable | | | |
| Brosse | Possible | Pour les zones de moins de 0,1m ² l'application à la brosse est possible. Les couches multiples et l'intégration de diluant à hauteur de 3% peuvent être nécessaires. | | |
| Rouleau | Non valable | | | |
| Diluant | International GTA203 (Diluer jusqu'à un maximum admises par la législation locale sur l'environnement de 3%.) | Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement. | | |
| Solvant de Nettoyage | International GTA853 ou International GTA203 | | | |
| Arrêt Technique | Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA853 (ou GTA203). Une fois que les peintures ont été mélangées, il ne faut pas fermer hermétiquement les pots contenant le mélange. 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 GTA853 (ou GTA203). 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. | | | |

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Interzone 485 s'utilise en présence d'une protection cathodique avec ou sans le primaire recommandé.

Pour obtenir la résistance du produit vis à vis de produits chimiques spécifiques, contactez Peinture Internationale.

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).

Dans le cadre d'applications sur des surfaces devant résister à des chocs et à l'abrasion de façons importants, ne pas utiliser de primaire, mais appliquer ce produit sur une surface ayant un profil de rugosité angulaire minimum de 75 microns (3 mils).

Un film d'une épaisseur supérieure à 2000 µm (80 mils) s'obtient en appliquant deux couches afin de minimiser l'aspect type peau d'orange en surface.

Il convient de faire attention afin d'éviter toute application excessive d'un primaire sous l'Interzone 485. En effet, un film de primaire trop épais risque de provoquer des fissures dans le film lors de l'application du feuillet d'Interzone 485.

Aux températures inférieures à 20°C (68°F), il faudra probablement faire appel à des pompes plus puissantes et à des buses de plus gros diamètres pour obtenir une bonne vaporisation de ce produit. Il faut éviter toute vaporisation excessive de ce produit car la surface deviendrait plus rugueuse et plus pommelée.

Les critères optimaux d'applications sont les suivants:

A appliquer à l'aide d'une pompe de pulvérisation airless offrant un rapport minimum de 45:1 ; les meilleurs résultats s'obtiennent de préférence avec un rapport de 64:1.

Le stockage doit se faire à une température comprise entre 20°C (68°F) et 30°C (86°F) pour obtenir une bonne viscosité lors de l'application.

Enlever tous les filtres en ligne.

Mélanger soigneusement les deux composants en respectant les proportions de la fourniture puis diluer en ajoutant jusqu'à 3% du diluant International GTA203.

Éviter toute pression excessive d'air. Ajuster la pression du liquide et choisir une buse dont la taille permet d'obtenir une vaporisation adéquate.

Le diamètre des tuyaux doit avoir un diamètre minimum de 13 mm (½") avec un diamètre minimum de 9 mm au pistolet (3/8"). La longueur ne doit pas être supérieure à 5 mètres (16,4 ft).

L'Interzone 485 peut s'utiliser comme revêtement antidérapant de ponts de navires, à condition de le modifier en y ajoutant un agrégat de type approprié. Pour de plus amples renseignements, veuillez consulter International Protective Coatings.

Note: Les valeurs de COV indiquées sont les valeurs maximum possibles pour le produit en prenant compte les variations dues à la teinte et aux tolérances normales de fabrication.

**COMPATIBILITÉ DU
SYSTÈME**

Les primaires suivants sont recommandés pour Interzone 485 :

Interline 982

Pour d'autres primaires, contacter International Protective Coatings.

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Interzone 485:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 870
Interthane 990
Interthane 990HS
Interzone 485

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

**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 | 16 litres | 20 litres | 4 litres | 4 litres |
| | 5 Gallon US | 3 Gallon US | 5 Gallon US | 0.75 Gallon US | 1 Gallon US |
| Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings. | | | | | |
| POIDS BRUT | CONDITIONNEMENT | Partie A | | Partie B | |
| | | | | | |
| | | 20 litres | 19.5 kg | 4.5 kg | |
| | 5 Gallon US | 31.5 lb | 9 lb | | |
| STOCKAGE | Durée de vie | 24 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

Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue. Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com, et le contenu est le même que le document présent. En cas de divergences entre ce document et la version de la fiche technique qui apparaît sur le site, la version sur le site Web est celle qui a préséance.

Date d'émission: 20/07/2012

Copyright © AkzoNobel, 20/07/2012.

 International, International et tous les noms de produits mentionnés dans cette publication sont des marques de fabrique déposées ou sous licence d'Akzo Nobel.

www.international-pc.com