

## Silicone Acrylique Haute Température

### DESCRIPTION

Finition monocomposante pour températures moyennement élevées, basée sur des résines acryliques et silicones résistantes aux températures élevées, à pigmentation thermiquement stable.

### USAGE PRÉVU

A utiliser dans de nombreux environnements industriels, y compris les unités pétrochimiques, les raffineries de pétrole, les structures offshore, les usines chimiques et les centrales électriques. Convient aux zones soumises à des températures moyennement élevées, qui nécessitent une finition de couleur. Finition résistant à la chaleur, à appliquer sur ouvrages en acier convenablement revêtus de primaire, en tant que revêtement d'entretien ou pour travaux neufs. Pour la protection de surfaces en acier soumises à des températures pouvant atteindre 500°F (260°C). Il n'est pas nécessaire de procéder à un étuvage entre couches.

### RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERTHERM 875

<b>Couleur</b>	Une gamme de couleur limitée est disponible
<b>Lustre</b>	Brillant
<b>% de matières solides par volume</b>	39%
<b>Épaisseur de feuil recommandée</b>	1-1,6 mils (25-40 microns) secs équivalent à 2,6-4,1 mils (64-103 microns) humides
<b>Rendement théorique</b>	626 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 1 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 15,60 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuil sec de 25 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
<b>Rendement pratique</b>	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
<b>Méthode d'application</b>	Pistolet pneumatique, Pinceau, Rouleau
<b>Temps de séchage</b>	

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C)	60 minutes	3 heures	4 heures	Prolongé <sup>1</sup>
59°F (15°C)	45 minutes	2 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>
77°F (25°C)	30 minutes	90 minutes	2 heures	Prolongé <sup>1</sup>
104°F (40°C)	10 minutes	45 minutes	1 heure	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

<b>Point éclair</b>	75°F (24°C)
<b>Poids du produit</b>	8,9 lb/gal (1,07 kg/l)
<b>COV</b>	4.68 lb/gal (562 g/lit) EPA Méthode 24 534 g/kg Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques du Produit

## Silicone Acrylique Haute Température

### PRÉPARATION DES SURFACES

Nettoyez, séchez et enlevez les impuretés sur toutes les surfaces à enduire. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Éliminez l'huile ou la graisse selon la norme SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

#### Décapage au jet d'abrasif

Décapez au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP10 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Intertherm 875, il faut procéder à un nouveau décapage pour rétablir le niveau visuel spécifié originalement.

Les imperfections de surface révélées par le décapage doivent être meulées, bouchées ou traitées de façon appropriée.

Intertherm 875 peut être appliqué sur des primaires anti-corrosion approuvés. La surface recouverte de primaire devra être sèche et exempte de toute contamination, et Intertherm 875 devra être appliqué en respectant les intervalles de recouvrement spécifiés (voir fiche technique correspondante).

En ce qui concerne les primaires à base de zinc, il faudra, au besoin, enlever les éclaboussures de soudure, aplanir les joints de soudure et éliminer les arêtes vives. Procédez également à un nettoyage par décapage au jet d'abrasif des soudures et du primaire endommagé, selon la norme SSPC-SP10 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). La surface recouverte d'apprêt d'atelier ou d'autres primaires doit être sèche et exempte de toute contamination (huile, graisse, sels, etc.). Appliquez Intertherm 875 en respectant les délais de recouvrement prévus entre les couches, tels que spécifiés sur la fiche technique du primaire.

Les soudures et les zones endommagées doivent être nettoyées par décapage au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP10 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Avant de procéder à l'application du revêtement, assurez-vous que le primaire à base de zinc est complètement dur et sec. De plus, ce dernier doit être propre et exempt de sels de zinc avant le recouvrement.

Si l'apprêt d'atelier se désagrège à plusieurs endroits, il sera probablement nécessaire de procéder à un balayage au jet de sable sur la surface entière.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	Ce produit est un enduit à un composant et il faut toujours le mélanger vigoureusement, avant toute application, en utilisant un agitateur mécanique.	
<b>Rapport de mélange</b>	Sans objet	
<b>Pistolet sans air</b>	Non recommandé	
<b>Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)</b>	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air (air cap) 704 ou 765 Embout (tip) du matériel E
<b>Pistolage pneumatique (Conventionnel)</b>	Recommandé	Utiliser l'équipement approprié
<b>Pinceau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 1,0 mils (25 microns)
<b>Rouleau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 1,0 mils (25 microns)
<b>Diluant</b>	International GTA007 (International GTA013)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement
<b>Produit de nettoyage</b>	International GTA007	
<b>Arrêts de travail</b>	Rincez soigneusement l'équipement avec le diluant International GTA007. Il faut conserver la peinture non utilisée dans des contenants hermétiquement scellés. Lors de l'entreposage de contenants partiellement remplis, il peut se former une peau à la surface et/ou la viscosité de ce produit peut augmenter. Il faut alors filtrer la peinture avant de s'en servir.	
<b>Nettoyage</b>	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA007. Il est conseillé également de nettoyer régulièrement tout équipement d'application durant le travail. La fréquence dépend de la quantité d'enduit utilisé, la température et le temps passé, pauses de travail comprises.  Les produits en excédent et les conteneurs vides doivent être éliminés selon les lois régionales et la législation appropriées.	

## Silicone Acrylique Haute Température

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour une protection maximale contre la corrosion, à des températures s'élevant jusqu'à 500°F (260°C), Intertherm 875 devra être appliqué sur un primaire au silicate de zinc inorganique. La méthode la mieux adaptée à un silicate de zinc inorganique est d'appliquer une couche brouillard, suivie d'une couche normale d'Intertherm 875 à 1.6 mil (40 microns) d'épaisseur de feuil sec. L'application de deux couches normales peut parfois entraîner une formation de piqûres sur la couche de finition.

Lors du recouvrement de primaires au silicate de zinc ayant été exposés aux conditions atmosphériques, veiller à ce que la surface soit propre et exempte de toute contamination et de sels de zinc.

Les primaires zinc-époxy offriront également une protection anti-corrosion satisfaisante pour des ouvrages soumis à des températures pouvant s'élever jusqu'à 300°F (150°C).

Ce produit peut sécher à l'air et convient à une application en atelier de fabrication et sur site, lorsque des installations d'étuvage ne sont pas disponibles.

Les sur-épaisseurs peuvent conduire à une formation de cloques, lors d'une exposition à des températures élevées.

Des changements mineurs de couleur et de brillant vont être visibles à la suite d'une exposition à des températures élevées.

Il convient de noter qu'un certain jaunissement va se produire en cas d'exposition prolongée de la finition blanche à des températures de l'ordre de 500°F (260°C).

La température sèche continue maximale à laquelle Intertherm 875 peut résister est de 500°F (260°C).

Au moment de l'application de l'Intertherm 875, la température de la surface ne doit pas dépasser 104°F (40°C).

Remarque: Les données de COV publiées sont les valeurs maximales possibles pour le produit, en tenant compte des variations dues à la couleur et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaire, qui font partie du feuil lors du mûrissement à des conditions ambiantes normales, affecteront aussi les valeurs de COV lors de l'analyse selon la méthode 24 de l'EPA.

### COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

---

Normalement, ce produit n'est pas conçu pour être recouvert, et il n'est compatible qu'avec un nombre très limité de primaires:

Primaires compatibles:

Interzinc 12	Jusqu'à des températures sèches continues de 500°F (260°C)
Interzinc 22	Jusqu'à des températures sèches continues de 500°F (260°C)
Interzinc 52	Jusqu'à des températures sèches continues de 300°F (150°C)
Interzinc 315	Jusqu'à des températures sèches continues de 300°F (150°C)

Pour d'autres primaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

## Silicone Acrylique Haute Température

### RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Vous trouverez des informations supplémentaires concernant les normes industrielles ainsi que les termes et abréviations employés dans cette fiche technique dans les différents documents techniques disponibles à [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Définitions et abréviations
- Préparation des surfaces
- Application de peinture
- Rendement théorique et pratique

Des exemplaires de ces chapitres sont disponibles sur demande.

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Ce produit est destiné à l'usage par des peintres professionnels seulement, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche signalétique et sur les contenants. Avant d'utiliser ce produit, veuillez prendre connaissance de la fiche signalétique que International Protective Coatings fournit à ses clients.

Toute activité impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doit se faire en conformité avec les normes et réglementations nationales concernant la santé, la sécurité et la protection de l'environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit produira des poussières et émanations. Il est donc nécessaire de porter de l'équipement de protection personnelle appropriée et d'obtenir une ventilation adéquate permettant l'évacuation de ces poussières et émanations.

Si vous n'êtes pas certain que ce produit convient à l'usage que vous avez prévu, veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour des renseignements supplémentaires.

<b>EMBALLAGE</b>	Format	Quantité	Contenant
	20 litres	20 litres	20 litres
	5 gal. US	5 gal. US	5 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.			
<b>POIDS D'EXPÉDITION</b>	Format		
	20 litres		23.4 kg
	5 gal. US		53.6 lb
<b>ENTREPOSAGE</b>	Durée de stockage	Au minimum, 24 mois à 77°F (25°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entrez dans un lieu sec, à l'abri du soleil et à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition.	

### Note importante

*Les informations contenues dans cette fiche se veulent pas exhaustives ; toute personne qui utilise le produit à une fin autre que celle expressément recommandée dans cette fiche sans d'abord obtenir une confirmation écrite de notre part quant à l'adéquation du produit aux fins prévues le fait à leurs risques et périls. Tous les conseils donnés ou les déclarations faites sur le produit (que ce soit dans ces données feuille ou autre) est de corriger au mieux de nos connaissances, mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ou les nombreux facteurs qui affectent l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, à moins que nous sommes d'accord expressément par écrit à le faire, nous n'acceptons pas toute responsabilité du tout pour la performance du produit (sous réserve de la limite permise par la Loi) toute perte ou dommage découlant de l'utilisation du produit. Nous déclinons par la présente toute garantie ou représentation, expresse ou implicite, par application d'une loi ou autrement, y compris, sans s'y limiter, toute implicite garantie de qualité marchande ou d'accord à un usage particulier. Tous les produits livrés et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Vous devez demander une copie de ce document et relisez-le attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles de modification à tout moment à la lumière de l'expérience et de notre politique de développement continu. C'est la responsabilité de l'utilisateur de vérifier auprès de leur représentant local de Peinture Internationale que cette fiche est à jour avant d'utiliser le produit.*

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) et doit être le même que ce document. S'il y a divergence entre ce document et la version de la fiche de données techniques qui apparaît sur le site, puis la version sur le site Web aura préséance.

Date d'émission: 2015-02-05

Copyright © AkzoNobel, 2015-02-05.

Toutes les marques citées dans cette publication sont détenus par ou sous licence, le groupe AkzoNobel d'entreprises.