

Silicate Inorganique Riche en Zinc

DESCRIPTION Primaire à base de silicate inorganique monocomposant riche en zinc, qui, en plus d'offrir une protection cathodique exceptionnelle, se distingue par sa facilité d'utilisation et d'application.

DESTINATION En tant que primaire de retouche polyvalent pour les utilisations sur site lorsque l'application d'un primaire de silicate de zinc est requis sur les structures en acier.

PROPRIETES INTERZINC 553

Teinte	Grey Green
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	60%
Épaisseur Recommandée	80 microns (3,2 mils) de film sec pour 133 (5,3 mils) humides
Rendement Théorique	7,50 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 80 microns 301 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 3,2 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)	40 minutes	72 heures	24 heures	12 mois
20°C (68°F)	20 minutes	48 heures	12 heures	12 mois
30°C (86°F)	10 minutes	24 heures	12 heures	12 mois

Le revêtement d'une couche supplémentaire dépend des conditions ambiantes. Les données mentionnées ci-dessus ont été déterminées en fonction de l'épaisseur du film sec spécifié, de la température et de l'humidité relative de 65%. Voir les Caractéristiques du Produit pour des conseils supplémentaires.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	21°C (70°F)	
Densité	2,45 kg/l (20,4 lb/gal)	
COV	229 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

Silicate Inorganique Riche en Zinc

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 à l'abrasif

Décapage à l'abrasif jusqu'au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzinc 553, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés, ou traités de manière appropriée.

Un profil de rugosité de 50-75 microns (2-3 mils) est recommandé.

Ce produit N'est PAS recommandé pour des surfaces préparées manuellement.

APPLICATION

Mélange	Ce matériau est un revêtement monocomposant. Le mélanger soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique, avant toute application.	
Rapport de Mélange	Non applicable	
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,45-0,54 mm (18-21 thou) Pression à la buse: 80 kg/cm ² (1138 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	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50 microns (2,0 mils)
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50 microns (2,0 mils)
Diluant	International GTA007	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.
nettoyant	International GTA007	
Arrêts Techniques	Rincer soigneusement l'équipement grâce à International GTA007. Tout le matériel inutilisé doit être stocké dans des récipients correctement fermés. Les bidons partiellement remplis peuvent entraîner l'apparition de bulles et/ou de viscosité sur la surface du matériau après le stockage. Le matériau doit être filtré avant l'application.	
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA007. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours de la journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend du volume pulvérisé, de la température et du temps écoulé, en tenant compte de tous les délais ou retards éventuels de production. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.	

Silicate Inorganique Riche en Zinc

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

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.

En cas d'application d'Interzinc 553 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Avant d'être recouvert, l'Interzinc 553 doit être propre, sec et exempt de sels de zinc soluble. Une épaisseur excessive du film et/ou une application excessive d'Interzinc 553 entraînent l'apparition de craquelures ou fissures; dans ce cas, éliminer la totalité des zones affectées en procédant à un décapage à l'abrasif projeté, avant d'effectuer une nouvelle application en conformité avec les spécifications d'origine.

L'intervalle de recouvrement minimal dépend de l'humidité relative pendant le séchage. Lorsque l'humidité relative est inférieure à 65%, la période minimale de recouvrement est au moins égale à 24 heures, mais cette durée dépend de la température ambiante et de l'humidité relative pendant l'application et pendant le séchage.

Il est recommandé, avant l'application de la suivante couche de revêtement, qu'un essai de frottement soit mené conformément à la méthode préconisée dans ASTM D4752. Utiliser pour cela le solvant International GTA220. Une valeur de 4 indique un degré satisfaisant de séchage pour les revêtements suivants.

Lorsque l'humidité relative est inférieure à 50%, le séchage sera sévèrement retardé et l'humidité peut avoir besoin d'être augmentée par vapeur ou par pulvérisation d'eau.

Un film trop épais et (ou) une application excessive d'Interzinc 553 peuvent entraîner la formation de fissures qu'il faudra entièrement éliminer des zones affectées, en faisant appel à un décapage abrasif, avant de passer une nouvelle couche en respectant les caractéristiques techniques d'origine.

Pour les hautes températures, l'épaisseur d'Interzinc 553 doit être restreinte à 50 microns d.f.t. La résistance aux températures sèches d'Interzinc 553 est de 400°C sans couche de finition. Toutefois, si ce produit est utilisé comme couche d'apprêt pour Intertherm 50, la résistance aux températures sèches sera de 540°C.

Les systèmes à base d'alkyde ne doivent pas être appliqués sur Interzinc 553.

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 553 est recommandé pour l'application sur l'acier décapé à Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Interzinc 553:

Intertherm 50

Silicate Inorganique Riche en Zinc

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	
	Vol	Conditionnements
	12 litres	12 litres 12 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.		
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	
	12 litres	31.11 kg
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 soumise 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