

DESCRIPTION Produit Bi-composant, haute viscosité à faible teneur en COV Epoxy oxyde de fer micacé. Revêtement intermédiaire, offrant une excellente barrière de protection, basse température de séchage et à intervalle de recouvrement rapide.

DESTINATION Comme un intermédiaire de haute performance offrant une excellente barrière de protection dans le cadre d'un système hautes performances dans des environnements agressifs, tel que les structures offshore, les ponts, les usines chimiques et pétrochimiques et centrales électriques.

l'incorporation de M.I.O augmente la propriété d'effet barrière et renforce la propriété de long délai de recouvrement faisant de celui-ci un produit idéal pour des applications en atelier avant l'envoi sur site et applications des finitions.

la rapide réticulation ainsi que les propriétés de recouvrement du I420 apportent de grandes flexibilités de production faisant de ce produit un atout pour les travaux de neuvage ou de maintenance.

**PROPRIETES
INTERCURE 420HS**

Teinte	Gris clair, Oxyde de fer micacé naturel
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	80%
Épaisseur Recommandée	150 microns (6 mils) de film sec pour 188 (7,5 mils) humides
Rendement Théorique	5,30 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 150 microns 214 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 6 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	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	4.5 heures	12 heures	7 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	3.5 heures	6 heures	4 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	2 heures	3 heures	3 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	45 minutes	1 heure	1 heure	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES ET
APPROBATIONS**

Point Éclair	Partie A 37°C (99°F); Partie B 27°C (81°F); Mélange 33°C (91°F)	
Densité	2,11 kg/l (17,6 lb/gal)	
COV	111 g/kg	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. Eliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

Décapage à l'abrasif

Décapage à l'abrasif projeté jusqu'au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Intercure 420HS, procéder à un nouveau décapage.

Les défauts de support révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

Primaire d'atelier

Nettoyer par décapage à l'abrasif les soudures et les zones endommagées jusqu'au standard Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Si le primaire d'atelier présente des dommages étendus ou largement disséminés, il faudra procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif.

Sur primaires au zinc

Vérifier que la surface du primaire est propre, sèche et exempte de contamination et de sels de zinc avant d'appliquer Intercure 420HS. Vérifier que les primaires au zinc soient parfaitement réticulés avant d'appliquer le revêtement final.

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 la base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
Rapport de Mélange	3 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F) 2,5 heures	15°C (59°F) 1,5 heures	25°C (77°F) 1 heure	40°C (104°F) 20 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,45-0,58 mm (18-23 thou) Pression à la buse: 170 kg/cm ² (2417 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé (dilution à 5 % requise)	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75 microns (3,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75 microns (3,0 mils)		
Diluant	International GTA220	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
Solvant de Nettoyage	International GTA822			
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 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 qui s'est écoulé, en tenant compte de tous les retards éventuels. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.			

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Ce produit doit uniquement être dilué avec les diluants International GTA220 recommandés. L'utilisation d'autres diluants, en particulier ceux à base de cétones, peuvent sévèrement entraver le mécanisme de durcissement du revêtement.

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

Intercure 420HS peut durcir à des températures inférieures à 0°C (32°F). Cependant, il ne faut pas appliquer ce produit à des températures inférieures à 0°C (32°F) si de la glace risque de se former sur le support.

Intercure 420HS n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Intercure 420HS farine et se décolore à la suite d'une exposition en extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances de protection contre la corrosion.

Ce produit est fréquemment utilisé comme " couche de transit " avant la couche de finition sur site. Pour assurer de meilleurs propriétés de recouvrement, éviter toute application excessive et vérifier que la surface est exempte de contamination. La contamination présente sur la surface peut être due à la nature brute de la pigmentation d'oxyde de fer micacé.

L'adhérence des finitions sur de l'Intercure 420HS agé est inférieure à celle sur une application récente cependant, elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

Une application excessive d'Intercure 420HS prolonge le délai de séchage ainsi que la durée de manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Comme avec tous les produits à forte teneur en oxyde de fer micacé, seules des couleurs relativement foncées peuvent être formulées. Par conséquent, avec certaines couleurs, deux couches de finitions peuvent s'avérer nécessaires pour obtenir une bonne couverture.

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**

Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir des informations spécifiques concernant l'application du produit sur des primaires d'attente.

Les primaires suivants sont recommandés pour Intercure 420HS :

Intercure 200HS	Interzinc 42
Intercure 202	Interzinc 52
Intergard 251	Interzinc 72
Intergard 269	Interzinc 135
Interzinc 12 *	Interzinc 315
Interzinc 22 *	

*Application d'une couche de liaison (mist coat) peut-être nécessaire.

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Intercure 420HS:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

Pour connaître les autres intermédiaires et 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	15 litres	20 litres	5 litres	5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	33.3 kg		5.4 kg	
STOCKAGE	Durée de vie	12 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: 01/12/2011

Copyright © AkzoNobel, 01/12/2011.

 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