

## Epoxy Modifié

### DESCRIPTION

Revêtement "couche-barrière" à l'époxy modifié, à deux composants, à teneur élevée en matières solides et faible teneur en COV, conçu pour offrir, avec l'application d'une seule couche, une protection de long terme. Peut finir de durcir en immersion, et dispose d'une excellente résistance au décollement cathodique.

### USAGE PRÉVU

Principalement conçu pour être utilisé lors de l'entretien des zones d'éclaboussures offshore, où son durcissement continue dans des conditions immergées et le rend idéal pour faire face aux mouvements de la marée et les écluses. Peut être appliqué sur des surfaces réoxydées et légèrement humides. Interzone 954 a également été largement utilisé dans un certain nombre d'autres environnements corrosifs, notamment les wagons, les usines de pâtes et papiers, les usines chimiques, les jetées et les écluses.

Faisant partie d'un système de pont antidérapant en conjonction avec un agrégat approprié.

### RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERZONE 954

<b>Couleur</b>	Disponible dans plusieurs teintes, par le système Chromascan®
<b>Lustre</b>	Brillant
<b>% de matières solides par volume</b>	85% ± 3% (selon la teinte choisie)
<b>Épaisseur de feuil recommandée</b>	10-20 mils (250-500 microns) secs équivalent à 11,8-23,5 mils (294-588 microns) humides
<b>Rendement théorique</b>	68 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 20 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 1,70 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuil sec de 500 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 sans air, Pistolet pneumatique, Pinceau, Rouleau

### Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
23°F (-5°C)	22 heures	48 heures	48 heures	14 jours <sup>1</sup>
41°F (5°C)	21 heures	40 heures	40 heures	14 jours <sup>1</sup>
50°F (10°C)	14 heures	16 heures	16 heures	10 jours <sup>1</sup>
77°F (25°C)	3.5 heures	5.5 heures	5.5 heures	7 jours <sup>1</sup>
104°F (40°C)	90 minutes	3 heures	3 heures	5 jours <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Le délai de recouvrement maximum est plus court lorsqu'on utilise un revêtement de finition à base de polysiloxane. Pour de plus amples détails, n'hésitez pas à contacter International Protective Coatings.

Les temps de séchage et de recouvrement ci-dessus se réfèrent à l'utilisation avec l'agent de durcissement EAA984. Veuillez-vous référer à la page 3 pour obtenir des données sur l'utilisation avec EAA964.

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

<b>Point éclair</b>	Partie A 99°F (37°C); Partie B 99°F (37°C); Mélangé 99°F (37°C)		
<b>Poids du produit</b>	13,5 lb/gal (1,62 kg/l)		
<b>COV</b>	1.87 lb/gal (225 g/lit) EPA Méthode 24	Directive de l'UE en matière d'émissions de	
	151 g/kg solvants	(Directive du Conseil numéro 2010/75/EU)	
	133 g/lit	Norme Nationale Chinoise GB23985	

Voir section Caractéristiques du Produit

## Epoxy Modifié

### PRÉPARATION DES SURFACES

La performance de ce produit dépend de la qualité de la préparation de surface. La surface à enduire doit être propre, sèche et exempte de toute contamination. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Éliminez les accumulations d'impuretés et de sels solubles. Pour enlever les accumulations d'impuretés, il suffit en général d'utiliser une brosse à poils secs. Pour éliminer les sels solubles, procédez à un lavage à l'eau douce.

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

#### Décapage au jet d'abrasif

Décapage à l'abrasif au standard SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est formée entre le décapage et l'application d'Interzone 954, la surface devra être décapée de nouveau au standard susmentionné.

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

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

#### Préparation manuelle ou mécanique

Nettoyer à la main ou à l'aide d'un outil électrique au minimum selon la norme St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3, si exposé aux conditions atmosphériques seulement.

Remarque : il faut éliminer la totalité de la calamine. Les zones qui ne peuvent pas être préparées de façon adéquate, en utilisant un pistolet à buriner ou à aiguille, doivent subir un décapage au jet d'abrasif minimum correspondant à la norme SA2 (ISO 8501-1:2007 ou SSPC-SP6). En général, ceci s'applique au niveau C ou D de formation de rouille de cette norme.

#### Décapage à l'eau sous ultra-haute pression ("Hydroblasting")/Décapage au jet d'abrasif humide

Peut être appliqué sur des surfaces préparées selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2 (ISO 8501-1:2007) qui présentent une formation d'oxydation-éclair de niveau HB2M ou moindre (consultez les normes "Hydroblasting" d'International). Dans certains cas, il est possible d'appliquer ce produit sur des surfaces humides. Pour obtenir des renseignements supplémentaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

#### Anciens revêtements

Interzone 954 peut être utilisé pour enduire certains revêtements agés mais qui sont demeurés intacts et en bon état. Pour garantir la compatibilité, il faut faire un essai sur une partie de la surface.

## APPLICATION

<b>Mélange</b>	L'enduit est fourni dans deux récipients. Toujours mélanger l'ensemble au complet dans les proportions indiquées. Une fois que l'enduit est mélangé, il faut s'en servir avant que la durée de vie du mélange ne se soit écoulée.			
	(1)	Agitez la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur électrique.		
	(2)	Combinez les contenus du durcisseur (Partie B) avec la base (Partie A) puis mélangez soigneusement avec l'agitateur.		
<b>Rapport de mélange</b>	4 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
<b>Durée de vie du mélange</b>	50°F (10°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
	2 heures	60 minutes	45 minutes	20 minutes
<b>Pistolet sans air</b>	Recommandé	Embout (tip) 21-26 millièmes (0,53-0,66 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm <sup>2</sup> )		
<b>Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)</b>	Recommandé	Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Chapeau d'air (air cap)	62	
		Embout (tip) du matériel	AC	
<b>Pinceau</b>	Possible	Permet normalement d'obtenir 4,0-6,0 mils (100-150 microns)		
<b>Rouleau</b>	Possible	Permet normalement d'obtenir 3,0-5,0 mils (75-125 microns)		
<b>Diluant</b>	International GTA007 Dilution maximale recommandée de 5 %.	Diluer n'est pas recommandé. Consultez le représentant local pour obtenir des conseils lors de l'application dans des conditions extrêmes. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la législation locale en vigueur. Voir la Page 3 pour plus d'informations.		
<b>Produit de nettoyage</b>	International GTA822 (ou International GTA415)	Le choix du produit nettoyant peut dépendre de la législation locale. Veuillez consulter votre représentant pour obtenir des conseils spécifiques.		
<b>Arrêts de travail</b>	Ne pas laisser la peinture dans les récipients ou l'appareil de pulvérisation. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA822. Dès que les composants de peinture ont été mélangés, il ne faut pas refermer les contenants hermétiquement et il est conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
<b>Nettoyage</b>	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA822. De bonnes pratiques de travail consistent à rincer périodiquement l'équipement de pulvérisation au cours de la journée de travail. La fréquence de nettoyage dépendra de la quantité pulvérisée, de la température et du temps écoulé, y compris tous les délais.			

# Interzone® 954

**Epoxy Modifié**



Tout excédent de produit et contenants vides doit être éliminé conformément aux réglementations/lois régionales appropriées.

## Epoxy Modifié

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour obtenir un feuillet d'épaisseur maximale en une seule couche, il vaut mieux utiliser une pulvérisation sans air. En utilisant une méthode d'application autre que la pulvérisation sans air, il est peu probable que l'épaisseur nécessaire soit obtenue.

L'application par pulvérisation pneumatique nécessitera probablement plusieurs passes croisées afin d'obtenir un feuillet d'épaisseur maximale.

L'application de peinture à hautes ou basses températures peut nécessiter des techniques spécifiques afin d'obtenir un feuillet d'épaisseur maximale.

Lors de l'application d'Interzone 954 au pinceau ou au rouleau, il faudra probablement appliquer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du feuillet sec spécifiée.

La température de la surface doit toujours dépasser d'au moins 5°F (3°C) le point de rosée. Tout au long de l'application et du durcissement, assurer une ventilation et un flux d'air adéquats, afin d'éviter les « points morts »; surtout lorsque l'application se fait dans des espaces confinés. Dans les cas particuliers où un recouvrement est nécessaire, et où le produit a durci à basse température et à une humidité relative élevée, s'assurer, avant application des finitions, qu'il n'y a pas eu de suintement d'ammine. Lorsque les conditions environnementales sont appropriées, c'est-à-dire une bonne ventilation et un bon débit d'air, GTA220 peut toujours être utilisé (jusqu'à un maximum de 5%).

Une condensation pendant l'application ou immédiatement après cette application peut donner un fini mat et la création d'un feuillet de qualité inférieure. Une exposition prématurée à de l'eau stagnante produira un changement de couleur, surtout aux teintes foncées.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Interzone 954 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Lorsqu'on désire une finition cosmétique durable, d'une bonne rétention de couleur et de lustre, il faut enduire la surface avec les peintures recommandées.

Lorsqu'il est appliqué entre deux marées, sur des appontements, des palplanches etc, Interzone 954 peut être immergé en moins de 30 minutes. Cela conduira à un blanchissement des teintes foncées, mais cette décoloration n'affectera en rien la performance anticorrosion finale du produit.

Lorsque le produit est appliqué en monocouche, directement sur l'acier des ouvrages destinés à une exposition atmosphérique, une épaisseur de feuillet sec de 14 mils (350 microns) minimum est requise. Dans des conditions en immersion, l'épaisseur minimale de feuillet sec recommandée est de 18 mils (450 microns). Dans chacun de ces cas, une application monocouche réalisée au pistolet sans air sera suffisante pour obtenir une protection efficace. Interzone 954 convient à des structures d'acier exposées dans des conditions enfouies (IM3 selon ISO 12944-2)

En le modifiant par addition d'agrégat GMA132 (poudre anti-dérapante), Interzone 954 peut être utilisé comme système anti-dérapant pour ponts. L'application devra être effectuée sur une surface convenablement revêtue de primaire, et les épaisseurs recommandées devront être comprises entre 20 et 40 mils (500-1000 microns). La meilleure méthode d'application consiste à utiliser un pistolet à buse large (Sagola 429 ou pistolet à air, adapté à l'aide d'une buse de 5-10 mm). Pour les petites surfaces, il est possible d'utiliser une truelle ou un rouleau. Une autre méthode peut être utilisée; veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Compatible avec les systèmes de protection cathodique sacrificielle ou par courant imposé.

Agent de durcissement alternatif (EAA964)

Température	Sec au touché	Sec dur	Intervalle de revêtement avec couches de finition recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	14 heures	24 heures	24 heures	14 jours
15°C (59°F)	10 heures	18 heures	18 heures	10 jours
25°C (77°F)	4 heures	8 heures	8 heures	7 jours
40°C (104°F)	90 minutes	3 heures	3 heures	5 jours
<b>Durée de vie en pot</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C(104°F)
	3 heures	2 heures	90 minutes	45 minutes

Lors de l'application, la température de l'acier ne doit pas être inférieure à 39°F (4°C).

Remarque : Les valeurs de COV sont des données représentatives et sont fournies à titre d'indication seulement. Ces données peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaire, qui font partie du feuillet 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

Interzone 954 sera normalement appliqué sur de l'acier nu, préparé par décapage au jet d'abrasif sec, décapage au jet d'abrasif humide ou décapage à l'eau sous ultra-haute pression.

Les primaires suivants sont recommandés pour Interzone 954:

Intercure 200	Intergard 269 (utilisation en immersion)
Intercure 200HS	Interline 982 (utilisation en immersion)
Intergard 251	Interzinc 315
Interzinc 52	Interzone 1000

Les finitions suivantes sont recommandées pour Interzone 954: