

Epoxy

DESCRIPTION Primaire universel époxydique pur aluminé de teinte claire et à haute teneur en matières solides présentant de bonnes propriétés anticorrosives et de résistance à l'abrasion. Convient aux applications à basses températures.

DESTINATION Primaire universel pouvant être appliqué directement sur des primaires d'atelier préparés mécaniquement.

Compatible avec une protection cathodique.

Utilisable sur des constructions nouvelles, en maintenance industrielle, et en situations de réparations.

PROPRIETES INTERGARD 343

Teinte	Bronze, Gris, Light Red
Aspect	Sans objet
Extrait sec en Volume	68% ±2% (ISO 3233:1998)
Epaisseur Recommandée	100-200 de film sec pour 147-294 microns humide
Rendement Théorique	5,40 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns 218 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 5 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 lui-même	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	9 heures	14 heures	14 heures	14 jours
15°C (59°F)	5 heures	8 heures	8 heures	14 jours
25°C (77°F)	2 heures	6 heures	6 heures	14 jours
40°C (104°F)	30 minutes	4 heures	4 heures	14 jours

Les données maximum/minimum peuvent varier selon la finition recommandée.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 29°C (84°F); Partie B 27°C (81°F); Mélange 30°C (86°F)		
Densité	1,27 kg/l (10,6 lb/gal)		
COV	2.44 lb/gal (293 g/l)	USA - EPA Méthode 24	

Voir section Caractéristiques Produit.

Epoxy

PRÉPARATION DE SURFACES

Les surfaces à peindre devront être propres, sèches et exemptes de toutes pollutions. Avant l'application, toutes les surfaces doivent être contrôlées et traitées conformément à ISO 8504:2000.

Sur primaire

Intergard 343 doit toujours être appliqué sur un système de revêtement anticorrosif recommandé. Le primaire devra être sec, exempt de toute trace de contamination (huile, graisse, sel etc...) et le surcouchage par Intergard 343 effectué dans l'intervalle de surcouchage spécifié. Consulter la fiche technique du primaire concerné.

Les zones de détériorations, dommages etc. doivent être préparées selon le standard spécifié (par exemple Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, décapage à l'abrasif, ou SSPC-SP11, Nettoyage par Outil Électrique).

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	3.00 partie : 1.0 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	7 heures	5 heures	4 heures	1,5 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,63-0,79 mm (25-31 thou) Pression à la buse: 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
Pistolet Conventionnel	Possible	Utiliser un équipement approprié.		
Brosse	Possible	Seulement pour de petites zones. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir l'épaisseur préconisée.		
Rouleau	Possible	Seulement pour de petites zones. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir l'épaisseur préconisée.		
Diluant	International GTA220.	NE JAMAIS diluer plus qu'autorisé par la législation en vigueur.		
nettoyant	International GTA822 ou International GTA220			
Arrêts Techniques	Ne pas laisser de matériau dans les tuyaux, pistolets ou équipement de pulvérisation. Rincer minutieusement tout l'équipement avec International GTA822 ou GTA220. Une fois que les unités de peinture ont été mélangées elles ne doivent pas être reconditionnées. Après des arrêts prolongés, le travail devra reprendre avec des unités récemment mélangées.			
Nettoyage	Nettoyer tout l'équipement immédiatement après utilisation avec International GTA822 ou International GTA220. Il est de bon usage de pratiquer un rinçage périodique de l'équipement de pulvérisation durant la journée de travail. La fréquence de nettoyage dépendra de la quantité pulvérisée, de la température et du temps écoulé, en incluant les retards.			

Tout le surplus de matériau ainsi que les bidons vides doivent être traités conformément aux réglementations/législations régionales en vigueur.

Epoxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Intergard 343 est un revêtement époxydique pur aluminé de teinte claire très performant, résistant à l'abrasion, et destiné à des utilisations sur de nombreuses zones du navire.

Un pistolet airless permet d'obtenir plus facilement une épaisseur de film maximale en une couche. Si d'autres méthodes d'application sont utilisées, l'épaisseur du film requise sera difficilement atteinte.

Dans les conditions extrêmes de températures, un matériel d'application spécifique peut être nécessaire.

Lors d'applications d'Intergard 343 à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

Intergard 343 peut être appliqué sur des substrats à des températures allant jusqu'à -15°C. Avant de mettre en place des applications en dessous de 5°C, veuillez consulter votre représentant IP local pour plus d'informations sur la procédure d'application.

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

En cas d'application d'Intergard 343 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Une exposition à la rosée ou à la pluie avant que ce produit n'ait durci dans la masse risque de provoquer une détérioration de la surface, ce qui peut ensuite provoquer une réduction des performances globales. Ce phénomène est surtout présent dans les teintes sombres.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Intergard 343 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.

Nota: Les valeurs de COV sont données à titre indicatif. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaires, qui font parties intégrantes du film lors d'un séchage à température ambiante, peuvent également faire varier le taux de COV lorsqu'on utilise la méthode EPA 24 (EPA method 24).

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Intergard 343 est conçu pour être utilisé sur acier convenablement revêtu de primaire.
Les primaires compatibles sont:

Intergard 343	Intershield 300
Interplate 11	Interzinc 22*
Interplate 937	

(couche bouche-pore recommandée)*

Finition compatible:

Intergard 263	Interthane 990
Intergard 343	
Intergard 740	

D'autres primaires/finitions sont disponibles. Contacter International Protective Coatings.

Epoxy

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
	15 litres	11.25 litres	18 litres	3.75 litres	4 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	15 litres	15.57 kg		3.58 kg	
STOCKAGE	Durée de vie	12 mois 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 soumises 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.

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