

## Epoxy

### DESCRIPTION

Epoxy primaire/ finition bi-composant, à haut extrait sec et à faible teneur en COV, contenant du phosphate de zinc qui constitue une pigmentation anticorrosion.

### DESTINATION

Peut s'utiliser en tant que revêtement primaire ou de finition à une ou deux couches, ou en tant que revêtement intermédiaire au-dessus de primaires anti-corrosion recommandés. Intergard 345 offre une excellente barrière de protection contre la corrosion, les vapeurs chimiques et les épanchements, ainsi qu'une bonne résistance à l'abrasion. Ce produit est idéal dans les milieux modérément corrosifs et lorsque vous souhaitez obtenir un séchage rapide et un intervalle court avant de pouvoir passer une nouvelle couche.

### PROPRIETES INTERGARD 345

<b>Teinte</b>	Large gamme via le système Chromascan			
<b>Aspect</b>	Semi-brillant			
<b>Extrait sec en Volume</b>	70%			
<b>Epaisseur Recommandée</b>	100-150microns (4-6 mils) de film sec pour 143-214 microns (5,7-8,6 mils) humides			
<b>Rendement Théorique</b>	5,60 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns 225 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 5 mils			
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte			
<b>Mode d'Application</b>	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau			
<b>Temps de Séchage</b>	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées			
<b>Température</b>	<b>Sec au toucher</b>	<b>Sec dur</b>	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F) <sup>1</sup>	90 minutes	7 heures	7 heures	Prolongé <sup>2</sup>
15°C (59°F) <sup>1</sup>	75 minutes	5 heures	5 heures	Prolongé <sup>2</sup>
25°C (77°F) <sup>1</sup>	60 minutes	2.5 heures	2.5 heures	Prolongé <sup>2</sup>
40°C (104°F) <sup>1</sup>	30 minutes	1 heure	1 heure	Prolongé <sup>2</sup>

<sup>1</sup> Voir section Caractéristiques Produit.

<sup>2</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

<b>Point Eclair (Typique)</b>	Partie A 33°C (91°F); Partie B 43°C (109°F); Mélange 34°C (93°F)		
<b>Densité</b>	1,45 kg/l (12,1 lb/gal)		
<b>COV</b>	2.67 lb/gal (320 g/l) 235 g/kg	USA - EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	Chinese National Standard GB23985
	214 g/l		

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

## Epoxy

### 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 au jet d'abrasif au standard SA2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Intergard 345 à un nouveau décapage.

Les défauts du support, révélés par le décapage, devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée. Un profil de rugosité de 50-75 microns (2-3 mils) est recommandé. Intergard 345 peut être appliqué sur des surfaces préparées au degré de soin indiqué ci-dessus mais qui ont été laissées en l'état dans des bonnes conditions d'atelier pendant 7 à 10 jours. La surface peut atteindre le degré de soin Sa 2 mais doit être exempte de produits non adhérents.

#### Sur primaire

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.

#### Béton, parpaings etc

Intergard 345 convient à une application sur béton. Pour la première couche, il est recommandé de diluer Intergard 345, de l'ordre de 10-15%, avec des diluants International, de manière à obtenir une bonne pénétration dans le support en béton et à ce qu'il agisse comme primaire.

Avant de revêtir le béton, il est nécessaire de le laisser sécher pendant au moins 28 jours. La teneur en humidité du béton doit être inférieure à 6%. Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de produits de polymérisation, d'agents de libération, de résidus de truellées, de durcisseurs de surface, d'efflorescences, de graisse, d'huile, d'impuretés, d'anciens revêtements et de poudre de béton qui se désagrège ou se désintègre. En outre, il faut procéder à un décapage par balayage à l'abrasif (méthode la plus efficace) ou un décapage acide de tous les bétons coulés et pré-moulés afin d'en éliminer la laitance.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	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.			
<b>Rapport de Mélange</b>	4 partie : 1 partie en volume			
<b>Durée de vie en Pot</b>	10°C (50°F) 3 heures	15°C (59°F) 2 heures	25°C (77°F) 60 minutes	40°C (104°F) 45 minutes
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)		
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
<b>Brosse</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
<b>Rouleau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
<b>Diluant</b>	International GTA220 (International GTA415)	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.		
<b>nettoyant</b>	International GTA220 ou International GTA415			
<b>Arrêts Techniques</b>	Ne pas laisser ce matériau dans les 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.			
<b>Nettoyage</b>	Après utilisation, nettoyer immédiatement tout le matériel avec International GTA220. Il est conseillé de rincer régulièrement le matériel de vaporisation pendant la journée de travail. La fréquence du nettoyage dépendra de la quantité vaporisée, de la température et de la durée écoulée, y compris les éventuels retards. Tout l'excédent de produit et les récipients vides doivent être éliminés conformément aux réglementations et à la législation en vigueur dans le pays.			

## Epoxy

### 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.

Lors d'applications d'Intergard 345 à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

Ce produit ne durcit pas de façon satisfaisante à moins de 5°C (41°F). Pour obtenir des performances maximales, les températures ambiantes de durcissement doivent être supérieures à 10°C (50°F).

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 345 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Dans les milieux modérément corrosifs, il est recommandé de spécifier une épaisseur de film sec d'au moins 100 microns (4 mils) pour garantir des performances adéquates anticorrosion. Cependant, dans les milieux qui ne sont pas agressifs et qui sont faiblement corrosifs comme la classe C2 de l'ISO 12944 partie 2, il est acceptable de spécifier l'Intergard 345 en une couche à 80µm d'épaisseur sèche.

Une condensation pendant ou immédiatement après l'application, peut provoquer l'apparition d'un fini mat et la création d'un film de qualité inférieure.

Lors de l'utilisation de certaines couleurs, en particulier les teintes plus sombres, en faisant appel au système Chromascan, pour lequel il faut ajouter un maximum de colorants, il convient de prévoir une augmentation des durées indiquées de séchage et de recouvrement. Consulter International Protective Coating pour de plus amples détails.

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 345 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.

Lorsqu'une finition esthétique durable à bonne rétention de couleur et de brillance est nécessaire, il faut appliquer les finitions recommandées.

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

Normalement, Intergard 345 vient s'appliquer directement sur une surface ayant fait l'objet d'un décapage à l'abrasif. Il peut également s'appliquer directement sur les primaires suivants:

- Intercure 200HS
- Intercure 200
- Intergard 251
- Intergard 269
- Intergard 345
- Interzinc 52
- Interzinc 315

Les finitions suivantes sont recommandées pour Intergard 345:

- Interfine 629HS
- Intergard 740
- Interthane 870
- Interthane 990

Pour connaître les autres intermédiaires et finitions compatibles, 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](http://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	Conditionnement	Vol	Conditionnement
	20 litres	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
	5 Gallon US	4 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnement	Vol	Conditionnement
	20 litres	26.8 kg		4.3 kg	
	5 Gallon US	50 lb		8.6 lb	
STOCKAGE	Durée de vie	18 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 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](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://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: 26/04/2018

Copyright © AkzoNobel, 26/04/2018.

Toutes les marques déposées dans cette publication sont la propriété ou licence des sociétés du Groupe AkzoNobel.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)