

Époxy- Zinc

DESCRIPTION Epoxy primaire au zinc bi-composant

DESTINATION Primaire au zinc à appliquer dans le cadre d'un système de revêtement pour la protection de structures situées en environnement agressif, tels que des installations offshore, des unités pétrochimiques, des papeteries et usines de transformation de pulpe, des ouvrages d'art et des usines électriques. Interzinc 42 est un primaire conçu pour la maintenance et les travaux neufs.

PROPRIETES INTERZINC 42

Teinte	Rouge, Gris, Vert
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	55%
Épaisseur Recommandée	50-75microns (2-3 mils) de film sec pour 91-136 microns (3,6-5,4 mils) humides
Rendement Théorique	7,30 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns 294 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 3 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)	90 minutes	5 heures	4 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	60 minutes	4 heures	3 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	45 minutes	150 minutes	2 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	30 minutes	90 minutes	90 minutes	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Voir section Caractéristiques Produit.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 31°C (88°F); Partie B 32°C (90°F); Mélange 32°C (90°F)	
Densité	1,94 kg/l (16,2 lb/gal)	
COV	3.43 lb/gal (412 g/l) 226 g/kg	USA - EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

Époxy- 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 Eliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

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'Interzinc 42 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 40-75 microns (1-5 mils) est recommandé.

Sur primaire d'atelier

Interzinc 42 convient à une application sur des éléments en acier récemment revêtus de primaires d'atelier à base de zinc silicate.

Si le primaire d'atelier présente un dommage étendu ou largement disséminé, ou encore une oxydation excessive, procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif. D'autres types de primaires d'atelier ne conviennent pas à l'application d'un revêtement final et il sera nécessaire de les éliminer complètement par décapage à l'abrasif projeté.

Les soudures et les zones endommagées doivent être décapées à l'abrasif projeté jusqu'à obtention du standard Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

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	4 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F) 24 heures	15°C (59°F) 16 heures	25°C (77°F) 10 heures	40°C (104°F) 5 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pression à la buse: 162 kg/cm ² (2304 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50 microns (2,0 mils)		
Rouleau	Non recommandé			
Diluant	International GTA220	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
nettoyant	International GTA822			
Arrêts Techniques	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 passé, en tenant compte de tous les arrêts éventuels.			
	Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.			

Époxy- Zinc

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour garantir une bonne performance anticorrosion, il est important, lors de l'application d'Interzinc 42, d'obtenir une épaisseur de film sec de 50 microns (2 mils). L'épaisseur de film d'Interzinc 42 appliquée, doit être compatible avec le profil de rugosité obtenu pendant la préparation de surface. L'application d'une faible épaisseur de film ne conviendra pas à des profils à forte rugosité.

Faire attention à ne pas appliquer une épaisseur de film sec de plus de 150 microns (6 mils).

Des précautions devront être prises pour éviter les sur-épaisseurs susceptibles d'entraîner des problèmes dans la cohésion du film, de même que pour éviter les pulvérisations sèches pouvant conduire à la formation de piqûres sur les couches suivantes.

Une application excessive d'Interzinc 42 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée de manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Si Interzinc 42 s'effrite avant l'application de la couche de finition, s'assurer de supprimer tous les sels de zinc au préalable et de n'utiliser que les produits recommandés.

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

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).

Normalement, Interzinc 42 n'est pas recommandé pour une utilisation en immersion. Pour plus de détails, contacter International Protective Coatings.

Un durcisseur basse température est disponible en Asie Australe Consulter International Protective Coatings pour plus d'informations.

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

Interzinc 42 est conçu pour être appliqué sur de l'acier préalablement préparé. Cependant, il est possible de l'appliquer sur des primaires d'attente approuvés. Pour toute complément d'information, contacter International Protective Coatings.

Les intermédiaires et finitions recommandées sont:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Pour connaître les autres intermédiaires/finitions compatibles, contacter International Protective Coatings.

Époxy- 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	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	10 litres	8 litres	10 litres	2 litres	2.5 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	
	10 litres	19.6 kg		2.1 kg	
	5 Gallon US	78.7 lb		8.4 lb	
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

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.

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