

Epoxy Modifié

DESCRIPTION

Revêtement ``couche-barrière`` époxy, à teneur élevée en matières solides et faible teneur en COV. Cette peinture contient un taux élevé de paillettes de verre(“glass flakes”) qui procure une protection contre la corrosion et l’abrasion et une excellente résistance au décollement cathodique.

USAGE PRÉVU

Pour la protection des ouvrages en acier situés dans des zones où une haute résistance à l’abrasion et à la corrosion est nécessaire, telle que les ``zones d’éclaboussures`` des plates-formes offshore, les appontements, les ponts de navires, les usines chimiques, les papeteries et usines de transformation de pulpe, les ponts et unités de traitement de l’eau. .

Excellente résistance au décollement cathodique, convenant à l’anode sacrificielle et par courant imposé, ce qui rend Interzone 954GF particulièrement adapté à la protection de long terme des structures immergées. .

Peut être utilisé comme un système antidérapant pour ponts, lorsqu’il est associé à un agrégat approprié.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERZONE 954GF

Couleur	Une gamme de couleur limitée est disponible
Lustre	Semi-brillant
% de matières solides par volume	85% ± 2% (ISO 3233:1998)
Épaisseur de feuil recommandée	8-20 mils (200-500 microns) secs équivalent à 9,4-23,5 mils (235-588 microns) humides
Rendement théorique	68 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 20 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 1,70 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 500 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d’application	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	21 jours
41°F (5°C)	21 heures	40 heures	40 heures	21 jours
50°F (10°C)	14 heures	16 heures	16 heures	21 jours
77°F (25°C)	3.5 heures	5.5 heures	5.5 heures	21 jours
104°F (40°C)	90 minutes	3 heures	3 heures	21 jours

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie B 37°C (99°F); Part B 37°C (99°F); Mélangé 37°C (99°F)		
Poids du produit	13,0 lb/gal (1,56 kg/l)		
COV	1.87 lb/gal (225 g/l)	USA - EPA Méthode 24	
	145 g/kg	Directive Européenne concernant l’émission	

Interzone® 954GF

Epoxy Modifié



des solvants
(Council Directive 1999/13/EC)

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 954GF, 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 954GF peut être utilisé pour enduire certains revêtements âgés 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

Mélange	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.		
Rapport de mélange	4 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	50°F (10°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
	2 heures	60 minutes	45 minutes	20 minutes
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 19-26 millièmes (0,48-0,66 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm ²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Cap (Air Cap) Embout du matériel	DeVilbiss MBC ou JGA 62 AC	
Pinceau	Possible	Permet normalement d'obtenir 4,0-6,0 mils (100-150 microns)		
Rouleau	Possible	Permet normalement d'obtenir 3,0-5,0 mils (75-125 microns)		
Diluant	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.		
Produit de nettoyage	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.		
Arrêts de travail	Ne pas laisser ce matériau dans des équipements, pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA822. Dès que les composants de peintures 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.			
Nettoyage	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA822 ou GTA415. Nous recommandons, comme pratique de travail, de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation pendant 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			

Interzone® 954GF

Epoxy Modifié



compte de tout délai d'attente.

Veillez disposer des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.