

Epoxy écailles de verre

DESCRIPTION DU PRODUIT

Revêtement époxy bi-composant extrêmement garnissant à faible teneur en COV, riche en écailles de verre chimiquement résistants qui procurent d'excellentes propriétés contre la corrosion, l'abrasion et la résistance aux agents chimiques.

DESTINATION

Pour la protection des structures en acier dans des zones où une résistance à l'abrasion et à la corrosion est requise y compris les splashzones des plates-formes offshore, les jetées, les ponts, les usines chimiques, les systèmes de traitement de pâtes et papiers et les stations de traitement de l'eau.

Excellente résistance au décollement cathodique, compatible avec les systèmes de courants imposés et à anodes sacrificielles. Interzone 1000 est particulièrement adapté à la protection longue durée des structures sous-marines.

Dans un système anti-dérapant associé à un agrégat approprié.

PROPRIETES INTERZONE 1000

Teinte	Gamme de couleurs limitée
Aspect	Sans objet
Extrait sec en Volume	92%
Epaisseur Recommandée	500-1000microns (20-40 mils) de film sec pour 543-1087 microns (21,7-43,5 mils) humides
Rendement Théorique	1,80 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 500 microns 74 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 20 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse

Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	14 heures	26 heures	26 heures	7 jours
15°C (59°F)	8 heures	18 heures	18 heures	5 jours
25°C (77°F)	5 heures	12 heures	12 heures	4 jours
40°C (104°F)	2 heures	5 heures	5 heures	1 jour

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique) Partie A 44°C (111°F); Partie B >101°C (214°F); Mélange 56°C (133°F)

Densité 1,3 kg/l (10,8 lb/gal)

COV 0.62 lb/gal (75 g/l)
70 g/kg
USA - EPA Méthode 24
Directive Européenne concernant l'émission des solvants
(Council Directive 2010/75/EU)

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

Protective Coatings

Epoxy écailles de verre

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

Décaper à l'abrasif jusqu'au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzone 1000, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés, ou traités de manière appropriée.

Un profil de rugosité angulaire de 75-100 microns (3-4 mils) est recommandé.

Ouvrages en acier primairisé

Interzone 1000 peut s'appliquer sur des primaires anti-corrosion approuvés. La surface du primaire doit être sèche et exempte de contamination. doit être appliqué en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique du produit employé).

Les zones d'assemblages, les parties endommagées, etc. doivent être préparées au standard spécifié (ex. : Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10 décapage abrasif ou SSPC-SP11, nettoyage mécanique, puis les passer au primaire de retouches avant d'appliquer Interzone 1000

Les cordons de soudure et zones endommagées doivent être sablées selon le standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Si le primaire d'atelier est endommagé sur une surface importante ou en plusieurs endroits, un balayage général sera nécessaire.

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.			
	Éviter de mélanger le produit pendant des périodes prolongées car la chaleur générée réduira significativement la durée de vie en pot.			
Rapport de Mélange	3.5 partie(s) : 1.0 partie(s) en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	4 heures	3 heures	1 heure	30 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,92-1,09 mm (36-43 thou) Pression à la buse: 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 62 AC	
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 100-200 microns (4,0 -8,0 mils)		
Rouleau	Non recommandé			
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
nettoyant	International GTA822 ou International GTA415			
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 qui s'est écoulé, en tenant compte de tous les retards éventuels. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et le législation locale en vigueur.			

Epoxy écailles de verre

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.

La forte teneur en écailles de verre de ce revêtement ne permet pas d'appliquer convenablement une épaisseur de film sec totale de moins de 400 microns (16 mils). Dans des environnements extrêmes, des résultats optimaux seront obtenus en appliquant deux couches de 500-750 microns (20-30 mils) chacune, suivies d'une inspection intégrale de porosité au balai électrique.

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).

Une application excessive d'Interzone 1000 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée nécessaire à la manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Le brillant et la finition des surfaces dépendent de la méthode d'application. Dans la mesure du possible, éviter d'utiliser plusieurs méthodes d'applications.

En immersion, le durcissement est ralenti. Un changement de teinte peut se produire.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Interzone 1000 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. En raison du niveau élevé de flocons de verre lamellaires, le farinage est retardé après le retrait de la fine couche époxy.

L'adhérence des finitions sur de l'Interzone 1000 agé est inférieure à celle sur une application récente cependant, elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

Lorsqu'une finition esthétique durable à bonne rétention de couleur et de brillance est nécessaire, il faut appliquer les finitions recommandées. Toutefois, les couches de finition cosmétique n'ont pas le même degré de résistance à l'abrasion que l'Interzone 1000.

En le modifiant par addition d'agrégat GMA132 (poudre antidérapante), Interzone 1000 peut être utilisé comme système antidérapant pour les ponts. L'application devra être effectuée sur une surface convenablement revêtue de primaire, et les épaisseurs recommandées devront être comprises entre 500 -1.000 microns (20-40 mils). La meilleure méthode d'application est d'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; contacter International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Interzone 1000 est compatible avec les systèmes de protection cathodique sacrificielle ou par courant imposé. Interzone 1000 convient pour l'acier enterré (Im3 according to ISO 12944-2).

Une version modifiée de Interzone 1000 est disponible pour une utilisation en climat froid afin de faciliter son application dans ces conditions. Consulter International Protective Coatings pour plus de détails.

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

Interzone 1000 s'applique généralement sur de l'acier nu préparé convenablement, cependant, les primaires suivants sont recommandés :

Intergard 269
Interline 982

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Interzone 1000:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990
Interzone 954

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

Epoxy écailles de verre

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 possibilité d'utilisation de ce produit, consulter AkzoNobel pour de plus amples informations.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	18 litres	14 litres	20 litres	4 litres	5 litres
	4 Gallon US	3.1 Gallon US	5 Gallon US	0.9 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
		18 litres	22.2 kg
4 Gallon US		42.3 lb	7.9 lb
U.N. N° d'expédition UN 1263 (base) : UN 1760 (durcisseur)			

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 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, 21/03/2016.

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

www.international-pc.com