

## Epoxy Intumescent

### DESCRIPTION

Revêtement ignifuge intumescent aux résines époxydiques modifiées, de haute performance. Ce revêtement deux composants à haut pouvoir garnissant est exempt de solvants et est conçu pour protéger les ouvrages en acier contre les incendies cellulotiques.

Testé de façon indépendante selon la norme UL 263/UL 2431 Classification Catégorie 1-A répertorié pour extérieur, BS 476 Parties 20-22, GOST (Russie), EAD 35402-00-1106, Norme coréenne F2257, et les Normes Australiennes AS1530.4 (2014) et AS 4100.

L'application du produit Interchar 212 hors chantier est confiée à des applicateurs spécialistes et offre la protection requise avec seulement une ou deux couches. Ce produit a d'excellentes performances anticorrosion et de remarquables propriétés mécaniques. Interchar 212 peut assurer l'ignifugation parfaite d'ouvrages en acier sans nécessiter un revêtement de finition.

Interchar 212 est un produit qui s'applique par pulvérisation et qui offre d'excellentes performances sans faire appel à un renforcement.

### USAGE PRÉVU

Pour aider à conserver l'intégrité de la structure dans des travaux d'aciérie dans le cas d'un feu cellulotique. Les structures typiques nécessitant ce type de protection incluent bon nombre d'édifices publics, tels que les terminaux d'aéroport, les établissements de loisir, les centres de convention, les établissements scolaires, les centres d'achat, les complexes industriels et les hôtels.

Le Interchar 212 utilise une technologie de résine époxydique durable pour permettre la fabrication des structures d'acier sur les chantiers tout en les protégeant contre le feu, aidant ainsi à la fois à améliorer le contrôle de la qualité et la réduction des délais de construction.

### RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERCHAR 212

<b>Couleur</b>	Gris médium
<b>Lustre</b>	Fini mat
<b>% de matières solides par volume</b>	100%
<b>Épaisseur de feuil recommandée</b>	2 mm - 8 mm (0,08 - 0,32 pouce) (Dépend de la protection requise). L'épaisseur typique par couche est 3,5 mm (0,14 pouce)
<b>Rendement théorique</b>	1 kg de Interchar 212 offrira 1 mm de protection contre le feu pour 1 m <sup>2</sup> (basé sur l'application de composants multiples)
<b>Rendement pratique</b>	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
<b>Densité</b>	8,3 lb/gal (1 kg/l) (Pulvérisation sans air à double alimentation)
<b>Méthode d'application</b>	Pulvérisation sans air avec pompe chauffante à double alimentation (composantes multiples) ou appareil modifié à alimentation simple.

### Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai de recouvrement avec lui-même	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C)	8 heures	24 heures	4 heures	*
68°F (20°C)	5 heures	18 heures	3 heures	*
104°F (40°C)	2 heures	6 heures	2 heures	*

\*Veuillez consulter AkzoNobel pour plus d'informations

Toutes les durées de séchage sont spécifiées pour une épaisseur typique de 3,5 mm

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

<b>Point éclair</b>	Partie A >223°F (106°C); Partie B >223°F (106°C); Mélangé >223°F (106°C)
---------------------	--

# Interchar® 212

## Epoxy Intumescent



**COV**

0.09 lb/gal (11 g/lt)  
2 g/kg  
solvants

EPA Méthode 24

Directive de l'UE en matière d'émissions de

(Directive du Conseil numéro 2010/75/EU)

Voir section Caractéristiques du Produit

## Epoxy Intumescent

### PRÉPARATION DES SURFACES

Nettoyez, séchez et enlevez les impuretés sur toutes les surfaces à enduire. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Les surfaces d'acier doivent être nettoyées par décapage au jet abrasif et recouvertes d'un système d'apprêt approuvé. Le nettoyage par décapage au jet abrasif doit être effectué selon les directives mentionnées sur la fiche technique de l'apprêt. On demande en général d'effectuer un décapage au jet abrasif selon la norme SA2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, avec un profil angulaire de surface d'un minimum de 50 microns (2 mils). Le choix de l'apprêt dépend de l'environnement final où le système de protection incendie sera exposé.

Interchar 212 convient aussi pour application sur les substrats d'acier galvanisé. On doit préparer les surfaces en effectuant un balayage au jet abrasif afin de produire une surface rugueuse, similaire à la norme SA1 (ISO 8501-1), SSPC-SP7 ou NACE No. 4. On obtient généralement un profil de 15-25 microns (0.6-1.0 mil) avec un balayage au jet abrasif. On doit appliquer un apprêt approuvé après le balayage au jet abrasif.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	<p>Pour l'application de Interchar 212 à l'aide d'une pompe modifiée de pulvérisation sans air ou à la truelle, il faut tout d'abord soigneusement brasser à l'aide d'un agitateur mécanique un kit de Interchar 212. Avant de mélanger les composantes ensemble, chaque composante devra avoir été entreposée pendant 24 heures à une température se situant entre 70-80°F (21-27°C), et chaque composante devra être brassée individuellement à fond à l'aide d'un agitateur mécanique.</p> <p>Pour l'application par pulvérisation sans air à double alimentation, les deux composantes doivent être maintenu à une température se situant entre 30-34°C (86-93°F) pendant 24 heures (maximum 48 heures) avant d'utiliser le produit.</p>	
<b>Rapport de mélange</b>	2.49 partie(s) : 1 partie(s) par poids. Mélangez uniquement des pots remplis.	
<b>Durée de vie du mélange</b>	59°F (15°C) 120 minutes	77°F (25°C) 90 minutes
<b>Pistolet sans air à double alimentation</b>	Recommandé	Matériel multiple chauffé approuvé par le bureau international de la peinture
<b>Pistolet sans air</b>	Convient	
<b>truelle</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Uniquement pour les enrobés et application à la main – consultez le manuel d'application
<b>Diluant</b>	International GTA128 International GTA822 International GTA853	
<b>Produit de nettoyage</b>	International GTA822	
<b>Arrêts de travail</b>	Ne laissez aucun produit dans les tuyaux, le pistolet ou le pulvérisateur. Nettoyez soigneusement tout équipement avec l'International GTA822.	
<b>Nettoyage</b>	<p>Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA822. 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 compte de tout délai d'attente.</p> <p>Veuillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.</p>	

## Epoxy Intumescent

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Les directives détaillées pour l'application des revêtements époxy Interchar doivent être consultées avant l'utilisation. De plus, vous devez prendre contact avec International Paint pour vous assurer que, lorsque nécessaire, un programme de formation peut avoir lieu pour l'application et l'utilisation du matériel. Les directives fournissent de l'information supplémentaire concernant Interchar 212 et ce document devrait être utilisé conjointement avec la fiche technique.

International Paint recommande fortement l'utilisation d'équipement à double alimentation pour le produit Interchar 212. Les méthodes d'application alternatives, tel que pulvérisateur sans air modifié, peuvent entraîner l'usage accru et le gaspillage de matériel par rapport à celui associé aux méthodes d'application par appareil à double alimentation.

Lors de l'application dans les endroits confinés, il faut s'assurer que la ventilation est adéquate.

Le résultat du fini dépend de la méthode d'application. Évitez d'utiliser un mélange de méthodes d'application dans la mesure du possible.

Il ne faut pas appliquer ce produit sur une surface d'acier dont la température se situe au-dessous de 41°F (5°C). Ce produit ne durcit pas de façon satisfaisante à des températures inférieures à 41°F (5°C). Pour obtenir des performances maximales, les températures ambiantes de durcissement doivent être supérieures à 50°F (10°C). La température de la surface doit toujours dépasser d'au moins 5°F (3°C) le point de rosée.

Tout comme les résines époxydiques, le Interchar 212 se décolore s'il est exposé à l'extérieur. Ces phénomènes ne détériorent pas les performances de protection ignifuge. Lorsqu'un cas de finition durable avec un bon brillant et une bonne conservation de la couleur est nécessaire, appliquez les revêtements de finition recommandés.

Lorsque des systèmes multicouches doivent être utilisés, une adhérence optimale entre les couches est mieux obtenue en gardant l'intervalle de recouvrement aussi court que possible.

À cause du pouvoir garnissant élevé de ce matériel, il peut être nécessaire d'utiliser un rouleau sur les surfaces nécessitant une couche de finition cosmétique.

Interchar 212 est homologué conformément aux normes suivantes:

- BS 476 Parties 20-22: 1987 UK - Approuvé jusqu'à 2 heures
- GOST (Russie) - Approuvé jusqu'à 2 heures
- UL 263 (répertoire pour extérieur) USA - Approuvé jusqu'à 3 heures seulement
- EAD 350402-00-1106 – Europe Continentale, Approuvé jusqu'à 2 heures (ETA-1-/0470)
- Norme Coréenne F 2257 - Approuvé jusqu'à 2 heures
- Normes Australiennes AS 1530.4-2014 et AS 4100.

Remarque: Les données de COV publiées sont les valeurs maximales possibles pour le produit, en tenant compte des variations dues à la couleur et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaire, qui font partie du feuillet lors du mûrissement à des conditions ambiantes normales, affecteront aussi les valeurs de COV lors de l'analyse selon la méthode 24 de l'EPA.

### COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Le Interchar 212 a été testé parmi un ensemble de revêtements pour l'utilisation dans la protection contre les incendies et a été placé en combinaison avec d'autres revêtements d'apprêt et couches de finition.

Les apprêts suivants sont approuvés pour être utilisés avec le Interchar 212:

Intercure 200	Intercure 200HS
Intergard 251	Intergard 269
Intergard 2575	Interseal 1052

Les finitions suivantes sont approuvées pour être utilisées avec le Interchar 212 :

Interfine 878	Interfine 979
Interthane 870	Interthane 990
Interthane 990SG	