

**DESCRIPTION**

Primaire époxydique riche en zinc métallique, à deux composants, à haute teneur en matières solides et faible teneur en COV. Formulé selon la technologie brevetée des polymères, permettant un séchage et un recouvrement rapides, même à basse température.

**USAGE PRÉVU**

Primaire riche en zinc, conçu pour faire partie d'un système de revêtement offrant une protection contre la corrosion aux substrats en acier dans de nombreuses situations industrielles, y compris les structures de forage en mer, les usines chimiques et pétrochimiques, les raffineries, les papeteries et usines de transformation de pulpe, ainsi que les ponts.

Les propriétés de séchage et de recouvrement rapides de l'Interzinc 315 offrent une flexibilité à la production, qui permet d'utiliser ce produit pour la nouvelle construction ou pour l'entretien des peintures en chantier.

**RENSEIGNEMENTS  
TECHNIQUES  
INTERZINC 315**

<b>Couleur</b>	Bleu, Gris
<b>Lustre</b>	Mat
<b>% de matières solides par volume</b>	69%
<b>Épaisseur de feuil recommandée</b>	2-3 mils (50-75 microns) secs équivalent à 2,9-4,4 mils (72-109 microns) humides
<b>Rendement théorique</b>	553 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 2 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 13,80 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuil sec de 50 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
<b>Rendement pratique</b>	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
<b>Méthode d'application</b>	Pistolet sans air, Pistolet pneumatique, Pinceau

**Temps de séchage**

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
41°F (5°C)	30 minutes	5 heures	4 heures	Prolongé <sup>1</sup>
59°F (15°C)	20 minutes	3 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>
77°F (25°C)	15 minutes	2 heures	2 heures	Prolongé <sup>1</sup>
104°F (40°C)	10 minutes	1 heure	1 heure	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

Le délai de recouvrement maximum est plus court lorsqu'on utilise un revêtement de finition à base de polysiloxane. Pour de plus amples détails, n'hésitez pas à contacter International Protective Coatings.

**DONNÉES  
RÉGLEMENTAIRES**

<b>Point éclair</b>	Partie A 81°F (27°C); Partie B 79°F (26°C); Mélangé 81°F (27°C)	
<b>Poids du produit</b>	26,4 lb/gal (3,16 kg/l)	
<b>COV</b>	2.79 lb/gal (335 g/l) EPA Méthode 24 103 g/kg	Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques du Produit



*Ecotech est une initiative de Peinture Internationale, un leader mondial en technologie des revêtements, afin de promouvoir l'utilisation de produits écologiques à travers le monde.*

### 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.

Éliminez l'huile ou la graisse selon la norme SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

#### Décapage au jet d'abrasifs secs

Décapez au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzinc 315, il faut procéder à un nouveau décapage pour rétablir le niveau visuel spécifié originalement. Les imperfections de surface révélées par le décapage doivent être meulées, bouchées ou traitées de façon appropriée.

Un profil de surface angulaire bien découpé de 2-3 mils (50-75 microns) est recommandé.

#### Acier recouvert d'un apprêt d'atelier

L'Interzinc 315 peut être appliqué sur de l'acier récemment revêtu d'apprêt d'atelier à base de silicate de zinc.

Si l'apprêt d'atelier a été appliqué sur des surfaces décapées par jet de boulettes de métal, il faudra procéder à un balayage au jet d'abrasifs secs sur toutes les surfaces avant de procéder à l'application de l'Interzinc 315.

Si l'apprêt d'atelier s'est détérioré à plusieurs endroits ou s'il y a présence excessive de corrosion du zinc, il sera nécessaire de procéder à un balayage au jet d'abrasifs secs sur la surface entière. Les autres types d'apprêts d'atelier ne peuvent pas être recouverts par ce revêtement et il faudra les enlever complètement en procédant à un nettoyage au jet d'abrasifs secs.

Les joints de soudure et les zones endommagées doivent être décapés au jet d'abrasifs secs selon la norme Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	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.			
	Pour les produits à trois composants, veuillez vous référer à la section "Caractéristiques du produit"			
<b>Rapport de mélange</b>	4 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
<b>Durée de vie du mélange</b>	41°F (5°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
	6 heures	3 heures	2 heures	1 heure
<b>Pistolet sans air</b>	Recommandé	Embout (tip) 17-21 millièmes (0,43-0,53 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2005 p.s.i. (141 kg/cm <sup>2</sup> )		
<b>Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)</b>	Possible - Petites surfaces uniquement			
<b>Pinceau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 1,6-2,0 mils (40-50 microns)		
<b>Rouleau</b>	Non recommandé			
<b>Diluant</b>	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement		
<b>Produit de nettoyage</b>	International GTA822 (ou International GTA415)			
<b>Arrêts de travail</b>	Ne pas laisser la peinture dans les boyaux, le pistolet ou l'appareil de pulvérisation. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA415. Dès que les composants de peinture 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.			
<b>Nettoyage</b>	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International 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 compte de tout délai d'attente.			
	Veuillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.			

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

A cause du niveau élevé de matières solides et de la teneur élevée en zinc de ce revêtement, il est nécessaire, dans certains pays, de le fournir sous la forme de trois composants, afin qu'il soit conforme aux exigences d'expédition et à celles du transport local. Qu'il s'agisse de matériaux à deux ou trois composants, le mélange de peinture et le feuil obtenus auront des propriétés d'application et une performance identiques.

Veuillez noter l'information suivante pour les produits à trois composants:

Ce produit est fourni sous forme d'un ensemble (kit) comprenant trois contenants. Il faut toujours mélanger un ensemble complet, tel que fourni. Dès que l'ensemble 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) avec un agitateur mécanique et combinez la totalité du durcisseur (partie B) et la base (partie A) et mélangez soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.
- (2) Versez lentement la poudre dans le liquide tout en agitant l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.
- (3) Le matériel doit être tamisé avant de procéder à l'application et doit être constamment agité pendant la pulvérisation.

On peut appliquer l'Interzinc 315 à une épaisseur de feuil sec de 2-6 mils (50-150 microns). Il faut cependant prendre soin de ne pas dépasser 6 mils (150 microns).

Des précautions devront être prises pour éviter les sur-épaisseurs susceptibles d'entraîner des problèmes dans la cohésion du feuil des couches subséquentes de revêtements à haut pouvoir garnissant, de même que pour éviter les pulvérisations sèches pouvant conduire à la formation de piqûres sur les couches suivantes. Une application excessive prolongera la durée du séchage et le délai de recouvrement.

Ce produit ne peut être dilué qu'avec les diluants International recommandés. L'emploi de diluants alternatifs, en particulier ceux contenant des cétones, risque de d'entraver gravement le mécanisme de polymérisation et de séchage du revêtement.

Normalement, Interzinc 315 n'est pas recommandé pour une utilisation en immersion. Pour plus de détails, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

#### Durcissement à basses températures

Interzinc 315 peut durcir à des températures inférieures à 32°F (0°C). Cependant, il ne faut pas appliquer ce produit à des températures inférieures à 32°F (0°C) si de la glace risque de se former sur le substrat.

Pour plus de détails concernant les durées de séchage et d'application des revêtements, veuillez contacter International Protective Coatings.

La température de la surface doit toujours dépasser d'au moins 5°F (3°C) le point de rosée.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes:

- SSPC Spécification Peinture No 20, Type II
- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- ASTM A490 Class B Slip Coefficient

Remarque : Les valeurs de COV sont des données représentatives et sont fournies à titre d'indication seulement. Ces données peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

### COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Interzinc 315 est conçu pour être utilisé sur de l'acier décapé convenablement préparé, mais il peut également être appliqué sur certains primaires de préfabrication déterminés.

Les finitions recommandées sont:

Intercure 200	Intergard 740
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 870
Interfine 629HS	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954

Pour d'autres primaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

### RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Vous trouverez des informations supplémentaires concernant les normes industrielles ainsi que les termes et abréviations employés dans cette fiche technique dans les différents documents techniques disponibles à [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Définitions et abréviations
- Préparation des surfaces
- Application de peinture
- Rendement théorique et pratique

Des exemplaires de ces chapitres sont disponibles sur demande.

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Ce produit est destiné à l'usage par des peintres professionnels seulement, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche signalétique et sur les contenants. Avant d'utiliser ce produit, veuillez prendre connaissance de la fiche signalétique que International Protective Coatings fournit à ses clients.

Toute activité impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doit se faire en conformité avec les normes et réglementations nationales concernant la santé, la sécurité et la protection de l'environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit produira des poussières et émanations. Il est donc nécessaire de porter de l'équipement de protection personnelle appropriée et d'obtenir une ventilation adéquate permettant l'évacuation de ces poussières et émanations.

Si vous n'êtes pas certain que ce produit convient à l'usage que vous avez prévu, veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour des renseignements supplémentaires.

EMBALLAGE	Format	Partie A		Partie B		Partie C	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	10 litre	8 litre	10 litre	2 litre	2.5 litre	-	-
	4 gal. US	1.77 gal. US	5 gal. US	0.8 gal. US	1 gal. US	1.43 gal. US	3 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.							
POIDS D'EXPÉDITION	Format	Partie A		Partie B		Partie C	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	10 litre	31.4 kg		2.2 kg		0 kg	
	4 gal. US	24.2 lb		5.5 lb		88.4 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum, 6 mois à 25°F (77°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entrez dans un lieu sec, à l'abri du soleil et à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition.					

### Remarque importante

*Les informations contenues dans cette brochure ne sont pas exhaustives. Toute personne utilisant le produit à des fins autres que celles qui sont recommandées (sans confirmation préalable écrite de notre part quant à la conformité du produit), le fait à ses propres risques. Toutes nos recommandations ou déclarations sur le produit (sous réserve de la mesure maximale permise par la loi) sont correctes au meilleur de notre connaissance, mais nous ne pouvons nous porter garant de la qualité, de l'état du substrat ou d'autres facteurs affectant l'utilisation et l'application de ce produit. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, les performances du produit ou toute perte ou dommage subis n'impliquent aucune garantie de notre part. Nous renonçons à toute autre garantie ou représentation, énoncée ou tacite, par la loi ou autrement, incluant, sans limitation, toute garantie tacite de la qualité marchande ou de l'aptitude à un usage particulier. Toute fourniture de produit ou conseil technique est sujet à nos termes et conditions d'achat. Vous devriez demander une copie de ce document et le lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles de modification en fonction de notre expérience. C'est la responsabilité de l'utilisateur de vérifier la validité de cette fiche avec le représentant local de Peinture Internationale avant d'utiliser le produit.*

Date d'émission: 2009-07-07

Copyright © AkzoNobel, 2009-07-07.

 International. Copyright © AkzoNobel, 2009-07-07.

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