

Epoxy

DESCRIPTION DU PRODUIT

Revêtement bicomposant pur époxy résistant à l'abrasion, pigmenté à l'aluminium afin d'offrir une excellente protection anticorrosive de longue durée.

Formulé à partir d'une technologie de polymère déposée, ce revêtement offre un séchage et un recouvrement rapide et ce même en conditions de basses températures.

DESTINATION

Revêtement résistant à l'abrasion permettant de réduire la corrosion due à des dommages mécaniques et d'apporter une barrière protectrice dans des environnements agressifs.

S'utilise essentiellement comme primaire sur les plateformes offshore et unités flottantes de production et de stockage en zones immergées, émergées, superstructures, ponts et cuves de stockage.

Peut être appliqué directement sur des primaires préparés mécaniquement en atelier ou sur l'acier nu correctement préparé.

PROPRIETES INTERSHIELD 300

Teinte	Bronze, Aluminium
Aspect	Sans objet
Extrait sec en Volume	60% ± 2 %
Epaisseur Recommandée	100-200microns (4-8 mils) de film sec pour 167-333 microns (6,7-13,3 mils) humides
Rendement Théorique	4 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 150 microns 160 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 6 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, Brosse, Rouleau
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui-même	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	7 heures	10 heures	14 heures ¹	14 jours ²
5°C (41°F)	5 heures	8 heures	9 heures ¹	14 jours ²
15°C (59°F)	4 heures	7 heures	8 heures ¹	14 jours ²
25°C (77°F)	3 heures	6 heures	7 heures ¹	14 jours ²
40°C (104°F)	1.5 heures	2.5 heures	3 heures ¹	10 jours ²

¹ Ces valeurs s'appliquent également lorsque Intershield 300 est surcouché par Intergard 263 ou 269 sur des zones immergées.

² Ces valeurs sont pour des zones immergées, pour des zones émergées, consulter la section relative aux caractéristiques du produit.

Voir page 3 dans le cas d'un surcouchage par Intersleek 737.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 28°C (82°F); Partie B 26°C (79°F); Mélange 28°C (82°F)		
Densité	1,23 kg/l (10,3 lb/gal)		
COV	3.22 lb/gal (386 g/l) 318 g/kg	USA - EPA Méthode 24	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 2010/75/EU) Standard National Chinois GB23985
	329 g/l		
	Voir section Caractéristiques Produit.		

Epoxy

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.

Décapage à l'abrasif

En cas d'utilisation sous l'eau d'Intershield 300, il faut procéder à un décapage à l'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1: 1988) ou SSPC-SP10 de la surface à traiter. Cependant, en cas d'utilisation dans l'air d'Intershield 300, il faut procéder à un décapage à l'abrasif au standard minimum Sa2½ (ISO 8501-1: 1988) ou SSPC-SP6 de la surface à traiter. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

Un profil de rugosité de 50-75 microns (2-3 mils) est recommandé.

Décapage à l'eau sous ultra-haute pression / Décapage humide à l'abrasif

Peut être appliqué sur des surfaces préparées selon Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP6 pouvant s'être oxydé en dessous du Grade HB2M (se référer aux Standards de Décapage au jet d'eau d'International) ou Grade SB2M (se référer aux Standards Projection de Boue d'International).

Sur primaire d'atelier

Préparer les zone endommagées, les dégâts, les soudures et autres défauts pour respecter la norme spécifiée (exemples : Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP10) ou procéder à un nettoyage à l'aide d'outils mécaniques de niveau Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC SP Intacts, les primaires d'atelier approuvés doivent être propres, secs, et sans traces de sels solubles ou de tout autres contaminants de surface. Les primaires d'ateliers non approuvés devront être retirés complètement par décapage (Sa2½ (ISO 8501-1:2007) or SSPC-SP10). Dans certains cas, un décapage de rugosité selon un standard International Paint défini (par exemple AS2 ou AS3) peut être acceptable.

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	2.5 partie(s) : 1.0 partie(s) en volume				
Durée de vie en Pot	-5°C (23°F)	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	6 heures	6 heures	4 heures	2,5 heures	45 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,48-0,68 mm (19-27 thou) Pression à la buse: 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)			
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Non recommandé				
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)			
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)			
Diluant	International GTA220	La dilution n'est pas nécessaire. Consulter votre représentant lors d'une application en conditions extrêmes. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la législation environnementale locale.			
nettoyant	International GTA822 ou International GTA220	Le choix du solvant de nettoyage peut varier selon la législation locale. Consulter votre représentant.			
Arrêts Techniques	Ne pas laisser ce matériau dans les 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.				

Epoxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Appliquer par pulvérisation airless uniquement. L'application par d'autres méthodes, à la brosse ou au rouleau par exemple, exigeront probablement plus d'une couche et ne doivent être utilisées que pour des petites zones ou pour des travaux de retouches.

Ce produit ne peut être dilué qu'avec des diluants International. L'emploi d'autres diluants, en particulier des produits qui contiennent des cétones, risque de gravement gêner le mécanisme de polymérisation et de séchage du revêtement.

La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée. En cas d'application d'Intershield 300 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Intershield 300 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. Lorsqu'une finition esthétique durable à bonne rétention de couleur et de brillance est nécessaire, il faut appliquer les finitions recommandées. Une application excessive d'Intershield 300 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée nécessaire à la manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Intershield 300 doit être lavé à l'eau sous haute pression et/ou nettoyé au solvant avant recouvrement lorsque cela semble nécessaire, afin d'assurer l'élimination de toute contamination accumulée sur la surface.

Intershield 300 peut être appliqué lorsque la température du substrat est comprise entre -5°C and -20°C dans certaines régions du monde. Cependant, au moment du revêtement à basses températures, il faudra considérer que le reste du système nécessite des températures supérieures pour obtenir un séchage complet.

Délais de surcouchage avec les finitions recommandées (zones émergées)

Recommandé	-5°C (23°F)		5°C (41°F)		25°C (77°F)		40°C (104°F)	
	<i>Min</i>	<i>Max</i>	<i>Min</i>	<i>Max</i>	<i>Min</i>	<i>Max</i>	<i>Min</i>	<i>Max</i>
Finition	NA	NA	8 heures	7 jours	6 heures	7 jours	2 heures	6 jours
Interfine 979	NA	NA	8 heures	7 jours	6 heures	7 jours	2 heures	6 jours
Intergard 263	14 heures	14 jours	9 heures	14 jours	7 heures	14 jours	3 heures	14 jours
Intergard 269	14 heures	6 mois	9 heures	6 mois	7 heures	6 mois	3 heures	10 semaines
Intergard 740	14 heures	14 jours	9 heures	14 jours	7 heures	14 jours	3 heures	14 jours
Intershield 300	14 heures	6 mois	9 heures	6 mois	7 heures	6 mois	4 heures	3 mois
Interthane 990	14 heures	5 jours	9 heures	5 jours	7 heures	3 jours	4 heures	36 heures

Lorsque Intershield 300 est surcouché par **Intersleek 737**, les délais suivants doivent être respectés:

Intervalles de surcouchage

	-5°C (23°F)		5°C (41°F)		25°C (77°F)		40°C (104°F)	
	<i>Min</i>	<i>Max</i>	<i>Min</i>	<i>Max</i>	<i>Min</i>	<i>Max</i>	<i>Min</i>	<i>Max</i>
	NA	NA	7 heures	24 heures	5 heures	2 jours	3 heures	2 jours

Durée de vie en pot max

	0°C (32°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
	160 minutes	105 minutes	75 minutes	45 minutes

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- Revêtement de Contrôle de Corrosion Reconnu (Lloyd's Register)
- Norsok M-501 System 3B

Intershield 300 a de nombreux agréments non indiqués ci-dessus. Contacter International 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

Intershield 300 devra normalement être appliqué sur des supports acier correctement préparés. Cependant, il peut être utilisé sur des surfaces convenablement revêtues de primaire. Les primaires compatibles sont:

Intergard 269	Interplate 977	Interplate 855
Interplate 997	Interplate 937	Intershield 300

Finition compatible:

Interfine 1080	Intergard 740	Interfine 979
Intershield 300	Intergard 263	Intersleek 717
Intergard 269	Intersleek 737	

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

Epoxy

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
	17.5 litres	12.5 litres	20 litres	5 litres	5 litres
	5 Gallon US	2.5 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
		17.5 litres	18 kg
5 Gallon US	32.2 lb	8.7 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 soumis 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, 29/03/2022.

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

www.international-pc.com