

Aluminium résistant à la chaleur par pulvérisation à froid

DESCRIPTION DU PRODUIT Revêtement bi-composant très garnissant offrant une excellente résistance à la chaleur. Basé sur la technologie des copolymère inorganiques et pigmenté avec des flocons d'aluminium métalliques, il s'applique par pulvérisation à froid.

Intertherm 751CSA est un revêtement innovant à hautes performances qui s'applique à l'aide d'un équipement standard et durcit efficacement à température ambiante. Capable de protéger l'acier contre la corrosion atmosphérique et la corrosion sous isolation (CSI) dans des conditions thermiques cycliques allant de -196°C (-321°F) and 650°C (1202°F), sans qu'aucun durcissement à chaud ne soit nécessaire avant la mise en service.

DESTINATION Intertherm 751CSA a été spécifiquement conçu pour fournir une barrière résistante à la corrosion lorsqu'il est utilisé pour protéger l'acier sous l'isolation thermique soumis à des conditions cycliques humides et sèches. Généralement appliqué directement sur l'acier, soit en système une ou deux couches, Intertherm 751CSA est particulièrement efficace dans les situations de maintenance lorsqu'il est utilisé pour atténuer les effets néfastes de la corrosion sous l'isolation (CSI).

Intertherm 751CSA offre une excellente qualité de résistance au « choc thermique » lors de variations des températures rapides et importantes, de fournir une protection efficace de l'acier sous ces conditions cycliques. Convient pour l'application sur surfaces chaudes en fonctionnement à haute température de service jusqu'à 150°C (302°F).

Idéal pour une utilisation dans le procédé chimique production offshore, pétrochimie et centrales hydroélectriques, notamment les raffineries et les unités de traitement, les tuyauteries, les cheminées de navire, les torches, pots d'échappement, les fours, les extérieurs des réacteurs, les centrales électriques, de ventilation et d'autres structures. Offrant de vaste possibilité de protéger l'acier isolé ou non isolé en un seul cahier des charges, réduisant ainsi la complexité de la maintenance de ces sites en période d'exploitation

PROPRIETES INTERTHERM 751CSA

Teinte	Aluminium
Aspect	Sans objet
Extrait sec en Volume	61%
Epaisseur Recommandée	100-200microns (4-8 mils) de film sec pour 164-328 microns (6,6-13,1 mils) humides
Rendement Théorique	3,49 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 175 microns 140 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 7 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	2 heures	18 heures	36 heures	Non applicable ¹
15°C (59°F)	90 minutes	12 heures	24 heures	Non applicable ¹
25°C (77°F)	60 minutes	10 heures	16 heures	Non applicable ¹
40°C (104°F)	30 minutes	8 heures	12 heures	Non applicable ¹

¹ Pour les intervalles de recouvrement à respecter avant l'application de la couche de finition, se renseigner auprès d'International Protective Coatings.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 32°C (90°F); Partie B 22°C (72°F); Mélange 25°C (77°F)		
Densité	1,28 kg/l (10,7 lb/gal)		
COV	3.50 lb/gal (420 g/lit)	USA - EPA Méthode 24	
	332 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	
	405 g/lit	Norme Nationale Chinoise GB23985	

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

Aluminium résistant à la chaleur par pulvérisation à froid

PRÉPARATION DE SURFACES

Nettoyer, sécher et enlever les impuretés sur toutes les surfaces à revêtir. Avant de mettre les surfaces en peinture, il est nécessaire de les inspecter et de les traiter selon la norme ISO 8504:2000

Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

l'acier

Une résistance optimale à la corrosion et à la température sera obtenue lorsque les substrats en acier seront décapés au jet d'abrasif à un minimum de Sa2½ (ISO 8501-1: 2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le sablage et l'application d'Intertherm 751CSA, la surface devra être re-sablée et répondre à la norme et standard spécifié. Les défauts de surface révélés par le processus de décapage par sablage doivent être meulés, remplis ou traités de la manière appropriée. Un profil de surface angulaire et net de 50 microns (2 mils) est recommandé.

Nettoyage mécanique (petites zones uniquement)

Selon les conditions de service Intertherm 751CSA peut être appliqué sur une préparation de surface par moyen mécanique niveau de soin SSPC-SP 11 avec une rugosité irrégulière de 40 microns (1.6 mils) rugosité. Nota : toutes corrosions par plaques doivent être enlevés et toutes les zones qui ne peuvent pas être préparés selon ce procédé doivent être traité au degré de soin Sa 2.5 (ISO 8501-1 :2007) ou SSPC-SP 10. Consulter International Protective Coatings pour obtenir les derniers conseils techniques au sujet de cette situation avant de commencer l'application du revêtement.

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

Veillez consulter le guide d'application d'Intertherm 751CSA avant toute mise en œuvre.

Acier inoxydable

S'assurer que la surface est propre et sèche et éliminer la corrosion métallique avant l'application. Balayage léger a l'abrasif non métallique (oxyde d'aluminium ou garnet) pour obtenir un profil de rugosité d'environ 50 microns (2 mils).

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 la base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
Rapport de Mélange	54 partie(s) : 1 partie(s) en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 heures	2 heures	90 minutes	60 minutes
Pistolet airless	Possible	Gamme des buses 0,38-0,48 mm (15-19 thou) Pression à la buse: 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
Pistolet Conventionnel	Recommandé	Utiliser un équipement approprié.		
Brosse	Possible	Permet normalement d'obtenir 40-75 microns (1,6-3,0 mils)		
Rouleau	Possible	Permet normalement d'obtenir 50-100 microns (2,0-4,0 mils)		
Diluant	International GTA007	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.		
nettoyant	International GTA007			
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 GTA 007. 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 GTA007. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours de la journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend du volume pulvérisé, de la température et du temps écoulé, en tenant compte de tous les délais ou retards éventuels de production. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.			

Aluminium résistant à la chaleur par pulvérisation à froid

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Afin de vous conseiller et d'assurer la parfaite spécification pour votre projet, merci de contacter International Peinture Protective Coatings.

Veuillez consulter le guide d'application d'Intertherm 751CSA avant toute mise en œuvre.

Intertherm 751CSA est recommandé pour une utilisation Sur des structures métalliques en acier subissant des cycles humides et secs ou des contacts continus en exploitation sous calorifuge fonctionnant à des températures de service allant de la température ambiante jusqu'à 400 ° C (752 ° F).

Pour les températures en fonctionnement situées entre 400°C et 650°C, merci de consulter International Peintures Protective coatings.

Intertherm 751CSA est généralement appliqué sur l'acier correctement préparé comme un système de deux couches à 100 microns (4 mils) par couche, pour donner un total de revêtement du film sec de 200 microns d'épaisseur (8 mils) en une seule couche est également possibles. Le montant maximal de l'épaisseur du film sec appliqué doit être inférieur à 300 microns (14 mils) à tout moment.

Pour obtenir la meilleure performance anticorrosion, il est important d'obtenir une épaisseur sèche minimum de 150 microns (6 mils), ce qui en pratique correspond à une spécification minimum de 175 microns (7 mils).

Lors d'applications d'Intertherm 751CSA à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

Intertherm 751CSA est applicable sur des supports avec des températures de surface jusqu'à 150°C (302°F), rendant le produit particulièrement adapté pour une utilisation au cours de l'entretien périodique, des périodes d'arrêt sans avoir besoin de chaleur supplémentaire de séchage, avant d'être mis en service. Référez à Intertherm 751CSA Ligne directrice pour de plus amples informations.

Lorsque des systèmes multi-couches sont utilisés, le respect d'intervalles de recouvrement les plus courts possibles, permettra d'obtenir la meilleure adhérence entre-couches.

Intertherm 751CSA réagit avec l'humidité de l'air, et donc il est préférable de recouvrir le bidon contenant le mélange. Oublier de garder couvert le bidon peut conduire à la formation d'une peau sur le produit et à une perte de la durée de vie en pot.

En cas d'application d'Intertherm 751CSA dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée.

Comme pour la plupart des produits contenant des pigments sous forme d'aluminium pelliculant, Intertherm 751CSA peut développer une apparence "polie" dans les zones de faible dégradation mécanique. Cependant, ce phénomène est purement esthétique et n'entrave pas les performances anti-corrosives du produit.

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

En règle générale, Intertherm 751CSA s'applique directement sur le métal. Il ne peut être recouvert que par lui-même lorsqu'il est utilisé sous isolation thermique.

Il est possible de recouvrir Intertherm 751CSA pour en modifier la couleur. Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour un avis définitif.

Aluminium résistant à la chaleur par pulvérisation à froid

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
- Intertherm 751CSA guide d'application

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 bonne utilisation de ce produit, consulter International Protective Coatings pour obtenir des recommandations supplémentaires.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	1 Gallon US	0.98 Gallon US	1 Gallon US	0.02 Gallon US	0.06 Gallon US
	3.74 litres	3.67 litres	5 litres	0.07 litres	0.12 litres

Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
		10.8 lb	0.3 lb
	3.74 litres	5.54 kg	0.1 kg

STOCKAGE	Durée de vie	12 mois minimum à 25°C (77°F), Stocker au sec, sous abri et loin de toutes sources de chaleur ou d'étincelle.
----------	--------------	---

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, 15/12/2020.

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

www.international-pc.com