

Revêtement intumescent époxy

DESCRIPTION

Chartek 1709 est un intumescent époxy de hautes performances pour feux hydrocarbures.

Ce produit est un matériau bicomposant de haute viscosité, qui offre une excellente durabilité et une protection combinée contre la corrosion et contre le feu.

Testé ANSI/UL 1709 et Listés en Extérieur par Underwriters Laboratories (UL) pour des feux allant jusqu'à 4 heures. Spécification testé par FM Approvals à ASTM E1529-06

Agréé par Lloyd's Register (LR) utilisant ISO TR834-3 et BS476, Parties 20 et 21 Appendice D, relation durée des hydrocarbures / températures lorsqu'appliqué sur de l'acier doux et de l'acier galvanisé à chaud.

DESTINATION

Pour une utilisation dans les industries du pétrole, du gaz, pétrochimiques et d'énergie.

Pour la protection des structures en acier, de supports de tuyauteries, de réservoirs de process contre les effets des feux d'hydrocarbures de nappe, de jet enflammé, ou de déversements et éclaboussures de fluides cryogéniques.

Toutes les applications de Chartek 1709 doivent être strictement conformes aux procédures mentionnées dans le Manuel d'application Chartek International Protective Coatings.

PROPRIETES CHARTEK 1709

| | |
|------------------------------|--|
| Teinte | Gris moyen (Partie A – Gris Foncé: Partie B - Blanc) |
| Aspect | Sans objet |
| Extrait sec en Volume | 100% |
| Epaisseur Recommandée | Dépend de la protection requise. Normalement entre 2,74-18,08 mm (108-712 mils) |
| Rendement Théorique | 1 kg de Chartek 1709 donnera 1 mm de protection contre le feu sur 1 m ² (basé sur une application de composants multiples) |
| Rendement Pratique | A calculer suivant les coefficients de perte |
| Densité | 1000 kg/m ³ (62,427 lb/ft ³) - Spray multiple appliqué (ISO 1183:2004 Méthode A). La densité appliquée dépendra de l'équipement utilisé ainsi que la méthode d'application. Pour plus d'informations, consultez le Manuel d'Application Chartek. |
| Mode d'Application | Équipement de pulvérisation multicomposant chauffant, équipement de pulvérisation airless modifié, ou appliqué à la truelle (voir section Application) |
| Temps de Séchage | |

| Température | Sec au toucher | Sec dur | Intervalle de recouvrement par lui-même | |
|--------------|----------------|-----------|---|-----------|
| | | | Minimum | Maximum |
| 10°C (50°F) | 8 heures | 18 heures | 4 heures ¹ | 1 semaine |
| 25°C (77°F) | 5 heures | 16 heures | 3 heures ¹ | 1 semaine |
| 40°C (104°F) | 2 heures | 6 heures | 2 heures ¹ | 4 jours |

¹ Durée pendant laquelle la couche de base peut supporter une jauge d'Épaisseur du Film Mouillé.

Les intervalles de recouvrement dépendent des couches de finitions utilisées (voir les Caractéristiques du Produit et les Compatibilités des Systèmes pour plus d'informations).

Pour tous les temps de séchage, voir également Définitions et Abréviations International Protective Coatings.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique) Partie A >106°C (223°F); Partie B >106°C (223°F); Mélange >106°C (223°F)

COV 0.08 lb/gal (10 g/lit) 2 g/kg
USA - EPA Méthode 24
Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)
20 g/lit Chinese National Standard GB23985
Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

Revêtement intumescent époxy

PRÉPARATION DE SURFACES

La préparation de la surface et l'application doivent être menées conformément aux conseils fournis dans le Guide d'Application Chartek par International Protective Coating.

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

Carbon Steel Substrates

Chartek 1709 est généralement appliqué sur des surfaces qui ont été décapées à l'abrasif au minimum standard de Sa2 (ISO8501-1:2007) ou SSPC-SP6 et correctement apprêtées. Pour une performance optimale, décaper à l'abrasif à Sa2½ (ISO8501-1:2007) ou SSPC-SP10.

Supports en acier galvanisé

Idéalement, les substrats galvanisés doivent être nettoyés selon un standard de Sa1 (ISO8501-1:2007) ou SSPC-SP16. Pour des options de préparation sur surfaces réduites, veuillez consulter International Protective Coatings.

Primaires

Les systèmes de primaires ou les primaires sélectionnés doivent être conformes à la procédure de qualification des primaires d'International Protective Coatings, et mentionnés dans la liste publiée des primaires qualifiés. Ils doivent être applicables dans le cadre d'une certification adéquate. Le primaire choisi doit être un époxy polyamide (par exemple Intergard 251) dont l'épaisseur ne doit pas dépasser 75 microns (3 mils). Le cas échéant, un système de primaire en deux couches peut être utilisé, tel qu'un époxy zinc (par exemple Interzinc 52) suivi d'une couche intermédiaire époxydique (par exemple Intergard 269) dont l'épaisseur combinée totale ne devra pas dépasser 110 microns (4.5 mils). Les primaires spécifiques ont été testés pour des épaisseurs hors de ces paramètres; Voir la Liste de Primaires Chartek.

APPLICATION

| | | |
|---|---|--|
| Mélange | Quelque soit le mode d'application de Chartek 1709, il est nécessaire de mélanger les deux parties vigoureusement à l'aide d'un agitateur mécanique. Chaque composant devra avoir été stocké pendant 24 heures à 21 - 27°C (70 - 80°F) minimum avant emploi, et être agité individuellement avant leur mélange. | |
| Rapport de Mélange | Bien utiliser l'intégralité des unités lors du mélange des deux composants. (Pour des applications manuelles voir le Manuel d'Application Chartek) | |
| Durée de vie en Pot | 15°C (59°F) 120 minutes | 25°C (77°F) 90 minutes |
| | Les données ci-dessus se réfèrent à l'application à la truelle. Les durées de vie en pot pratiques ne sont pas applicables pour l'application par pulvérisation à l'airless bi-composant car le produit n'est mélangé qu'au niveau du pistolet - au point d'application. Pour une pulvérisation airless de produit pré-mélangée, la durée de vie en pot pratique sera réduite et fonction des données ci-dessus. Se référer au Manuel d'Application de Chartek. | |
| Pistolet airless à double alimentation | Recommandé et préféré | Équipement multiple à chaud approuvé par International Paint Aucun diluant n'est requis |
| Pistolet airless | Recommandé | Utilisation recommandée par pulvérisation airless modifiée 68 :1. tel qu'approuvé par International Protective Coatings. Généralement dilué à 5% de solvant. |
| truelle | Possible | Habituellement dilué jusqu'à 5% de solvant. |
| Diluant | International GTA123 | Uniquement pour le pré-mélange ou une application manuelle - consulter le manuel d'application |
| nettoyant | International GTA007 | |
| Arrêts Techniques | Ne pas laisser de matériau dans les tuyaux, pistolets ou équipement de pulvérisation. Rincer minutieusement tout l'équipement avec International GTA123. Une fois que les unités de peinture ont été mélangées elles ne doivent pas être reconditionnées. Après des arrêts prolongés, le travail devra reprendre avec des unités récemment 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. | |

Revêtement intumescent époxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Les conditions suivantes doivent être respectées (ou créées) pendant toute l'application :-

| | |
|--|--|
| Température ambiante minimale | 10°C (50°F) |
| Humidité Relative maximale | 85% |
| Température du substrat l'acier | Au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée de l'air ambiant. |

General Les surfaces doivent être propres, sèches, et exemptes de tous contaminants – et vérifiées préalablement au démarrage de chaque application.

Application

Chartek 1709 doit préférablement être appliqué au spray par pulvérisation pour assurer une homogénéité totale du substrat. Dans le cas où la pulvérisation Lorsqu'il n'est pas possible par la seule pulvérisation, la première couche devra être minutieusement soigneusement travaillée manuellement à la truelle et au rouleau.

Le meilleur moment pour recouvrir Chartek 1709 par lui-même est 'mouillé sur mouillé' ou dans les 12 heures suivant l'application et avant que le revêtement ne puisse être contaminé.

Lorsque Chartek 1709 doit être recouvert avec une couche des finitions recommandées, les intervalles suivants doivent être respectés;

| | Minimum | Maximum |
|--------------|-----------|---------|
| 10°C (50°F) | 24 heures | 7 jours |
| 25°C (77°F) | 18 heures | 7 jours |
| 40°C (104°F) | 6 heures | 4 jours |

Mise en place de la grille

Si des grilles de renforcement sont nécessaires, les grilles en composite de carbone HK-1 d'International Paine doivent être installées conformément au projet de protection contre le feu spécifique et aux Conseils d'Application Chartek. Si l'installation de grilles est nécessaire, contacter International Protective Coatings pour des conseils spécifiques.

Qualification de la personne chargée de l'application

Seuls les entreprises possédant le statut d'Applicateur Qualifié par International Protective Coatings doivent être sollicitées pour l'application de Chartek 1709. Les compagnies doivent pouvoir démontrer qu'elles sont conformes à ce point avant de commencer les travaux.

L'application de Chartek 1709 doit être menée par un Entrepreneur faisant appel à du personnel formé dans le respect des procédures d'application adéquates. Le personnel de supervision et de qualité du site devra s'assurer de recevoir de la part de chaque individu la preuve de ses qualifications et de sa formation d'applicateur qualifié Chartek de International Protective Coatings. Ceci est une exigence minimale et doit être démontrée avant le début des travaux.

Inspection et AQ

Cette responsabilité incombe à la personne chargée de l'application mais elle doit au minimum être conforme aux procédures spécifiées par le client et International Paint.

Technical Service

Celui-ci est disponible auprès de International Protective Coatings et devrait être coordonné afin d'en assurer la présence au début des travaux. L'entrepreneur des travaux est responsable d'informer International Protective Coatings de la date de début des travaux.

Alternative de préparation de la surface

Pour certaines circonstances de projets spécifiques, International Protective Coatings a développé des procédures de décapage humide, de décapage à ultra haute pression (hydrodécapage) et nettoyage par outil électrique. Veuillez consulter International Protective Coatings pour des recommandations spécifiques.

Température de service maximale de la surface

Lorsqu'une température de service supérieure à 120°C est atteinte (>248°F), une barrière thermique adéquate doit être utilisée entre le substrat et Chartek 1709.

Nota: Les valeurs de COV sont données à titre indicatif. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les tolérances normales de fabrication.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Les primaires ou les systèmes d'apprêt sélectionnés doivent respecter les procédures de certification International Protective Coatings et doivent être listés dans la liste publiée de primaires certifiés par International Protective Coatings.

Chartek 1709 sera généralement recouvert d'une couche de finition afin de convenir aux couleurs et aux finitions souhaitées par le propriétaire. International Protective Coatings recommande l'utilisation de couches de finition pour toutes applications extérieures.

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Chartek 1709:

| | |
|---------------|------------------|
| Interfine 878 | Interthane 990 |
| Interfine 979 | Interthane 990HS |

Revêtement intumescent époxy

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

Plus d'informations concernant les produits Chartek peuvent être consultées à l'adresse suivante: www.chartek.com.

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

| Taille du kit | Part A Poids | Part B Poids |
|----------------------|-------------------|-------------------|
| 20 kg (44.1 lb) kit | 14.3 kg (31.5 lb) | 5.7 kg (12.6 lb) |
| 50 kg (110.2 lb) kit | 35.7 kg (78.7 lb) | 14.3 kg (31.5 lb) |

Le kit de 20 kg (44.1 lb) fourni contient 1 bidon Partie A et 1 seau en plastique Partie B. Le bidon Partie A est partiellement rempli afin d'y ajouter la Partie B et d'y prémélanger les deux parties avant l'application par pulvérisation monocomposant ou à la truelle manuelle.

Le kit de 50 kg (110.2 lb) fourni contient 2 bidons remplis de Partie A et 1 bidon rempli de Partie B. Convient à l'utilisation par pompe de pulvérisation airless à double alimentation.

Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.

POIDS BRUT (TYPIQUE)

| Taille du Kit | Partie A Poids | Partie B Poids |
|-------------------------|-------------------|-------------------|
| kit de 20 kg (44.1 lb) | 16.1 kg (35.5 lb) | 6.3 kg (13.9 lb) |
| kit de 50 kg (110.2 lb) | 39.3 kg (86.6 lb) | 16.1 kg (35.5 lb) |

STOCKAGE

| | |
|--------------|--|
| Durée de vie | 1 an dans des conditions de température normales À conserver à l'intérieur et à l'abri des rayons du soleil. Maintenir une plage de température de 1 à 30°C (34-86°F). |
|--------------|--|

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 soumise 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, 20/11/2017.

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

www.international-pc.com