

## Epoxy Riche en Zinc

**DESCRIPTION** Primaire époxydique à deux composants, riche en zinc métallisé, conforme aux exigences de SSPC Peinture 20, en matière de composition et de performance.

**USAGE PRÉVU** Primaire de haute performance, conçu pour s'intégrer à tout système de revêtement anticorrosion et lui procurer une protection maximale, dans des environnements agressifs tels que ceux des structures offshore, des installations pétrochimiques, des papeteries et usines de transformation de pulpe, des ponts et des centrales électriques.

Interzinc 52 a été conçu pour offrir une excellente résistance à la corrosion, qu'il s'agisse de travaux d'entretien ou de travaux neufs.

### RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERZINC 52

<b>Couleur</b>	Bleu, Gris, Vert - La disponibilité des couleurs varie selon la région
<b>Lustre</b>	Mat
<b>% de matières solides par volume</b>	59% ± 2%
<b>Épaisseur de feuil recommandée</b>	2-3 mils (50-75 microns) secs équivalent à 3,4-5,1 mils (85-127 microns) humides
<b>Rendement théorique</b>	315 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 7,87 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuil sec de 75 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)	2 heures	10 heures	8 heures	Prolongé <sup>1</sup>
59°F (15°C)	90 minutes	6 heures	4 heures	Prolongé <sup>1</sup>
77°F (25°C)	75 minutes	4 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>
104°F (40°C)	45 minutes	2 heures	2 heures	Prolongé <sup>1</sup>

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

Pour un séchage à basse température, un durcisseur alternatif est disponible. Consultez les caractéristiques du produit pour plus de détails.

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 84°F (29°C); Partie B 86°F (30°C); Mélangé 84°F (29°C)	
<b>Poids du produit</b>	21,0 lb/gal (2,52 kg/l)	
<b>COV</b>	2.80 lb/gal (336 g/lit)	EPA Méthode 24
	152 g/kg	Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants

# Interzinc® 52

Epoxy Riche en Zinc



(Directive du Conseil numéro 2010/75/EU)

Norme National Chinoise GB23985

360 g/lit

Voir section Caractéristiques du Produit

## Epoxy Riche en Zinc

### 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'abrasif

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 52, 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 rugosité de surface de 1,6 à 3,0 mils (40-75 microns) est recommandé.

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

L'Interzinc 52 peut être appliqué sur de l'acier inaltéré récemment revêtu d'apprêt d'atelier à base de silicate de zinc.

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

Les soudures et les zones endommagées doivent être nettoyées au minimum selon la norme St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. Pour une performance optimale, il faut procéder à un décapage au jet abrasif selon la norme Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6; si cela n'est pas possible, nous recommandons une préparation de surface manuelle selon la norme SSPC-SP11.

### 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.		
<b>Rapport de mélange</b>	4 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
<b>Durée de vie du mélange</b>	41°F (5°C) 24 heures	59°F (15°C) 12 heures	77°F (25°C) 5 heures	104°F (40°C) 2 heures
<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 2503 p.s.i. (176 kg/cm <sup>2</sup> )		
<b>Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)</b>	Recommandé	Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Chapeau d'air (air cap)	704 ou 765	
		Embout (tip) du matériel	E	
<b>Pinceau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)		
<b>Rouleau</b>	Non recommandé			
<b>Diluant</b>	International GTA220 (ou International GTA415)	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.		
<b>Produit de nettoyage</b>	International GTA822 (ou International GTA415)	Le choix du produit nettoyant peut dépendre de la législation locale. Veuillez consulter votre représentant pour obtenir des conseils spécifiques.		
<b>Arrêts de travail</b>	Ne pas laisser la peinture dans les bords des pistolets ou l'appareil de pulvérisation. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA822. 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 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			

# Interzinc® 52

Epoxy Riche en Zinc



écoulé, en tenant compte de tout délai d'attente.

Veillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.