

Époxy

DESCRIPTION

Primaire/ finition époxydique à deux composants, au séchage accéléré, à teneur élevée en matières solides et à faible teneur en COV. Contient du phosphate de zinc qui constitue une pigmentation anticorrosion.

USAGE PRÉVU

Peut s'utiliser en tant que revêtement primaire ou de finition à une ou deux couches, ou en tant que revêtement intermédiaire au-dessus de primaires anti-corrosion recommandés. Intergard 345 offre une excellente barrière de protection contre la corrosion, une résistance aux vapeurs chimiques et aux déversements, ainsi qu'une bonne résistance à l'abrasion. Ce produit est idéal dans les milieux modérément corrosifs et lorsque vous souhaitez obtenir un séchage rapide et un intervalle court avant de pouvoir appliquer une nouvelle couche.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERGARD 345

Couleur	Disponible dans un vaste choix de teintes, par le système Chromascan®
Lustre	Semi-brillant
% de matières solides par volume	70%
Épaisseur de feuil recommandée	4-6 mils (100-150 microns) secs équivalent à 5,7-8,6 mils (143-214 microns) humides
Rendement théorique	225 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 5,60 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 125 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d'application	Pistolet sans air, Pistolet pneumatique, Pinceau, Rouleau

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C) ¹	90 minutes	7 heures	7 heures	Prolongé ²
59°F (15°C) ¹	75 minutes	5 heures	5 heures	Prolongé ²
77°F (25°C) ¹	60 minutes	2.5 heures	2.5 heures	Prolongé ²
104°F (40°C) ¹	30 minutes	1 heure	1 heure	Prolongé ²

¹ Voir section Caractéristiques du Produit

² Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 91°F (33°C); Partie B 109°F (43°C); Mélangé 93°F (34°C)	
Poids du produit	12,1 lb/gal (1,45 kg/l)	
COV	2.67 lb/gal (320 g/l) 235 g/kg solvants	EPA Méthode 24 Directive de l'UE en matière d'émissions de (Directive du Conseil numéro 1999/13/EC) Norme Nationale Chinoise GB23985

Voir section Caractéristiques du Produit

Époxy

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'Intergard 345, il faut procéder à un nouveau décapage pour rétablir le niveau visuel spécifié originellement.

Les imperfections de surface révélées par le décapage doivent être meulées, bouchées ou traitées de façon appropriée. Un profil de surface de 2-3 mils (50-75 microns) est recommandé. Intergard 345 peut être utilisé sur des surfaces qui ont été nettoyées par décapage selon la norme susmentionnée, mais qui se sont détériorées sur une période maximale de 7 à 10 jours, sous de bonnes conditions d'atelier. Les surfaces peuvent se détériorer jusqu'à la norme Sa2 sans qu'un nouveau décapage soit nécessaire, mais celles-ci doivent être totalement exemptes de dépôts poudreux ou autres contaminants.

Surface recouverte d'un primaire

Les soudures et les zones endommagées doivent être nettoyées par décapage au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si l'apprêt d'atelier se désagrège à plusieurs endroits, il sera probablement nécessaire de procéder à un balayage au jet de sable sur la surface entière.

Sur béton, blocs de béton pré-moulés, etc.

Intergard 345 convient à une application sur béton. Il est recommandé de diluer la première couche d'Intergard 345 de l'ordre de 10-15% avec des diluants International, pour garantir une bonne pénétration du produit dans le substrat en béton et lui permettre d'agir comme couche d'apprêt/scelleur.

Avant d'enduire le béton, il faut le laisser sécher et murir pendant au moins 28 jours. La teneur en humidité du béton doit être inférieure à 6%. Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de produits de polymérisation, d'agents de libération, de résidus de truellées, de durcisseurs de surface, d'efflorescences, de graisse, d'huile, d'impuretés, d'anciens enduits et de poudre de béton qui se désagrège ou se désintègre. Il faut éliminer la laitance de tous les bétons coulés et pré-moulés en procédant à un balayage au jet de sable (de préférence) ou un décapage à l'acide.

APPLICATION

Mélange	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.		
Rapport de mélange	4 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	50°F (10°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
	3 heures	2 heures	60 minutes	45 minutes
Pistolet sans air	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 ²)		
Pistole pneumatic (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistole Chapeau d'air (air cap) Embout (tip) du matériel	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Pinceau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 3,0-4,0 mils (75-100 microns)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 3,0-4,0 mils (75-100 microns)		
Diluant	International GTA220 (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.		
Produit de nettoyage	International GTA220 ou International GTA415	Le choix du produit nettoyant peut dépendre de la législation locale. Veuillez consulter votre représentant pour obtenir des conseils spécifiques.		
Arrêts de travail	Ne pas laisser la peinture dans les récipients ou l'appareil de pulvérisation. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA220. 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.			
Nettoyage	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA220. 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.			

Intergard® 345

Époxy



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

Époxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour obtenir un feuillet d'épaisseur maximale en une seule couche, il vaut mieux utiliser une pulvérisation sans air. En utilisant une méthode d'application autre que la pulvérisation sans air, il est peu probable que l'épaisseur nécessaire soit obtenue.

L'application par pulvérisation pneumatique nécessitera probablement plusieurs passes croisées afin d'obtenir un feuillet d'épaisseur maximale.

L'application de peinture à hautes ou basses températures peut nécessiter des techniques spécifiques afin d'obtenir un feuillet d'épaisseur maximale.

Lors de l'application d'Intergard 345 au pinceau ou au rouleau, il faudra probablement appliquer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du feuillet sec spécifiée.

Ce produit ne durcit pas de façon satisfaisante à des températures inférieures à 41°F (5°C). Pour obtenir des performances maximales, les températures ambiantes de durcissement doivent être supérieures à 50°F (10°C).

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

Lors de l'application dans les endroits confinés, il faut s'assurer que la ventilation est adéquate.

Dans les milieux modérément corrosifs, il est recommandé de spécifier une épaisseur de film sec d'au moins 4 mils (100 microns) pour garantir des performances adéquates anticorrosion. Cependant, dans les milieux qui ne sont pas agressifs et qui sont faiblement corrosifs comme ceux qui correspondent à la catégorie C2 de la norme ISO 12944 partie 2, il est acceptable de spécifier de passer de l'Intergard 345 en une seule couche pour obtenir une épaisseur de film sec de 3.2 mils (80 microns).

Une condensation pendant l'application ou immédiatement après cette application peut donner un fini mat et la création d'un feuillet de qualité inférieure.

Lors de l'utilisation de certaines couleurs, en particulier les teintes plus foncées, en faisant appel au système Chromascan, pour lequel il faut ajouter un maximum de colorants, il convient de prévoir une augmentation des durées indiquées de séchage et de l'intervalle entre deux couches. Pour de plus amples détails, consultez International Protective Coatings.

Une exposition à la rosée ou à la pluie avant que ce produit n'ait durci complètement risque de provoquer une détérioration de l'aspect de la surface, ce qui peut ensuite provoquer une réduction des performances globales. Ce phénomène est surtout présent dans les teintes les plus foncées.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, le Intergard 345 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives.

Lorsqu'on désire une finition cosmétique durable, d'une bonne rétention de couleur et de lustre, il faut enduire la surface avec les peintures recommandées.

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.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaire, qui font partie du feuillet lors du mûrissement à des conditions ambiantes normales, affecteront aussi les valeurs de COV lors de l'analyse selon la méthode 24 de l'EPA.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Normalement, Intergard 345 vient s'appliquer directement l'acier décapé au jet abrasif. Il peut également s'appliquer directement sur les primaires suivants :

Intercure 200HS
Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Interzinc 52
Interzinc 315

Les finitions suivantes sont recommandées pour Intergard 345:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 870
Interthane 990

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