

Epoxy Modifié

DESCRIPTION

Revêtement "couche-barrière" à l'époxy modifié, à deux composants, à teneur élevée en matières solides et faible teneur en COV, conçu pour offrir, avec l'application d'une seule couche, une protection de long terme. Peut finir de durcir en immersion, et dispose d'une excellente résistance au décollement cathodique.

En raison de ses propriétés d'adhésions sur des surfaces moindrement préparées Interzone 954 permet une application flexible à un large éventail d'état de substrats d'aciers pour l'entretien et la réparation.

USAGE PRÉVU

Principalement conçu pour être utilisé lors de l'entretien des zones d'éclaboussures offshore, où son durcissement continue dans des conditions immergées et le rend idéal pour faire face aux mouvements de la marée et les écluses. Peut être appliqué sur des surfaces réoxydées et légèrement humides. Interzone 954 a également été largement utilisé dans un certain nombre d'autres environnements corrosifs, notamment les wagons, les usines de pâtes et papiers, les usines chimiques, les jetées et les écluses.

Faisant partie d'un système de pont antidérapant en conjonction avec un agrégat approprié.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERZONE 954

Couleur	Disponible dans plusieurs teintes, par le système Chromascan®
Lustre	Brillant
% de matières solides par volume	85% ± 3% (selon la teinte choisie)
Épaisseur de feuil recommandée	10-20 mils (250-500 microns) secs équivalent à 11,8-23,5 mils (294-588 microns) humides
Rendement théorique	68 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 20 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 1,70 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 500 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
23°F (-5°C)	22 heures	48 heures	48 heures	14 jours ¹
41°F (5°C)	21 heures	40 heures	40 heures	14 jours ¹
50°F (10°C)	14 heures	16 heures	16 heures	10 jours ¹
77°F (25°C)	3.5 heures	5.5 heures	5.5 heures	7 jours ¹
104°F (40°C)	90 minutes	3 heures	3 heures	5 jours ¹

¹ 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.

Les temps de séchage et de recouvrement ci-dessus se réfèrent à l'utilisation avec l'agent de durcissement EAA984. Veuillez-vous référer à la page 3 pour obtenir des données sur l'utilisation avec EAA964.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 99°F (37°C); Partie B 99°F (37°C); Mélangé 99°F (37°C)	
Poids du produit	13,5 lb/gal (1,62 kg/l)	
COV	1.87 lb/gal (225 g/l) EPA Méthode 24	
	151 g/kg	Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 2010/75/EU)
	133 g/lit	Norme National Chinoise GB23985

Interzone® 954

Epoxy Modifié

Voir section Caractéristiques du Produit



Epoxy Modifié

PRÉPARATION DES SURFACES

La performance de ce produit dépend de la qualité de la préparation de surface. La surface à enduire doit être propre, sèche et exempte de toute contamination. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Éliminez les accumulations d'impuretés et de sels solubles. Pour enlever les accumulations d'impuretés, il suffit en général d'utiliser une brosse à poils secs. Pour éliminer les sels solubles, procédez à un lavage à l'eau douce.

Éliminez l'huile ou la graisse selon la norme SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

Décapage au jet d'abrasif

Décapage à l'abrasif au standard SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est formée entre le décapage et l'application d'Interzone 954, la surface devra être décapée de nouveau au standard susmentionné.

Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés, ou traités de la manière appropriée.

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

Préparation manuelle ou mécanique

Nettoyer à la main ou à l'aide d'un outil électrique au minimum selon la norme St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3, si exposé aux conditions atmosphériques seulement.

Remarque : il faut éliminer la totalité de la calamine. Les zones qui ne peuvent pas être préparées de façon adéquate, en utilisant un pistolet à buriner ou à aiguille, doivent subir un décapage au jet d'abrasif minimum correspondant à la norme SA2 (ISO 8501-1:2007 ou SSPC-SP6). En général, ceci s'applique au niveau C ou D de formation de rouille de cette norme.

Décapage à l'eau sous ultra-haute pression ("Hydroblasting")/Décapage au jet d'abrasif humide

Peut être appliqué sur des surfaces préparées selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2 (ISO 8501-1:2007) qui présentent une formation d'oxydation-éclair de niveau HB2M ou moindre (consultez les normes "Hydroblasting" d'International). Dans certains cas, il est possible d'appliquer ce produit sur des surfaces humides. Pour obtenir des renseignements supplémentaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Anciens revêtements

Interzone 954 peut être utilisé pour enduire certains revêtements agés mais qui sont demeurés intacts et en bon état. Pour garantir la compatibilité, il faut faire un essai sur une partie de la surface.

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)
	2 heures	60 minutes	45 minutes	20 minutes
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 21-26 millièmes (0,53-0,66 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm ²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Chapeau d'air (air cap)	62	
		Embout (tip) du matériel	AC	
Pinceau	Convient	Permet normalement d'obtenir 4,0-6,0 mils (100-150 microns)		
Rouleau	Convient	Permet normalement d'obtenir 3,0-5,0 mils (75-125 microns)		
Diluant	International GTA007 Dilution maximale recommandée de 5 %.	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. Voir la Page 3 pour plus d'informations.		
Produit de nettoyage	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.		
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 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.			
Nettoyage	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA822. De bonnes pratiques de travail consistent à rincer périodiquement l'équipement de pulvérisation au cours de la journée de travail. La fréquence de nettoyage dépendra de la quantité pulvérisée, de la température et du temps écoulé, y compris tous les délais.			

Interzone® 954

Epoxy Modifié



Tout excédent de produit et contenants vides doit être éliminé conformément aux réglementations/lois régionales appropriées.