

Époxy - Riche en zinc

DESCRIPTION Epoxy bi composant riche en zinc dont la composition répond aux demandes de SSPC Paint 20 level 3.

DESTINATION Comme primaire à haute performance pour apporter une protection maximum dans le cadre de systèmes de peintures pour les environnements agressifs incluant les installations pétrochimiques, ponts et sites de production d'énergie.

Interzinc 5265 a été formulé pour apporter une excellente résistance à la corrosion dans le cas de travaux neufs ou de maintenance.

PROPRIETES INTERZINC 5265

Teinte	Gris
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	59%
Épaisseur Recommandée	50-75microns (2-3 mils) de film sec pour 85-127 microns (3,4-5,1 mils) humides
Rendement Théorique	7,90 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns 315 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 3 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless à double alimentation, pistolet conventionnel, Brosse
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	2 heures	10 heures	8 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	90 minutes	6 heures	4 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	75 minutes	4 heures	3 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	45 minutes	2 heures	2 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Pour un durcissement à basses températures, un autre durcisseur est disponible. Pour plus de détails, se reporter à la section Caractéristiques Produits.

Les intervalles maximums entre les couches sont plus courts en cas d'utilisation de finitions de polysiloxane. Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir de plus amples informations.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique) Partie A 29°C (84°F); Partie B 30°C (86°F); Mélange 29°C (84°F)

Densité 2,37 kg/l (19,8 lb/gal)

COV 165 g/kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

Époxy - Riche en zinc

PRÉPARATION DE SURFACES

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

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

Décapage à l'abrasif

Décapage au jet d'abrasif au standard SA2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzinc 5265 à un nouveau décapage.

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

Un profil de 40-75 microns (1-6 - 3.0 mils) est recommandé.

Sur primaire d'atelier

Interzinc 5265 est adapté pour une application sur structure métallique fraîchement revêtu de zinc silicate d'atelier.

Si le primaire d'atelier (shop primer) montre des défauts importants ou localisés, ou une quantité excessive d'oxyde de zinc, un balayage à l'abrasif est nécessaire. Les autres types de primaires d'atelier (shop primer) ne sont adaptés à être recouvert par l'Interzinc 5265 et devront être éliminés complètement par décapage à l'abrasif.

Les soudures et les zones dégradées doivent être préparées au minimum au degré de soin St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. La performance optimale sera obtenue par une préparation au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, quand ceci n'est pas possible, une préparation SSPC-SP11 est recommandée.

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	4 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F) 24 heures	15°C (59°F) 12 heures	25°C (77°F) 5 heures	40°C (104°F) 2 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Typiquement 2,0-3,0 mils (50-75 microns) peuvent être obtenus		
Rouleau	Non recommandé			
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer plus que de ce qui est autorisé par la législation locale environnementale.		
nettoyant	International GTA822 (ou International GTA415)			
Arrêts Techniques	Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA822. 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	Tous les équipements doivent être immédiatement lavés après utilisation avec International GTA822. Le nettoyage régulier de l'équipement durant la journée de travail fait partie des bonnes pratiques de travail. La fréquence de nettoyage dépend de la quantité utilisée, de la température, du temps écoulé ainsi que des retards. Les surplus de matériaux ainsi que les bidons vides doivent être traités conformément aux régulations/législations régionales appropriées.			

Époxy - Riche en zinc

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour assurer une bonne protection contre la corrosion, il est important d'atteindre une épaisseur de film sec de d'au moins 40 microns (1,5 mils). Pour obtenir un film uniforme, mélangé, hermétique à cette épaisseur de film sec, une dilution de Interzinc 5265 à 10 % avec un diluant International est nécessaire. L'épaisseur de film de Interzinc 5265 appliquée doit être compatible avec le profil de décapage obtenu lors de la préparation de la surface. Ne pas appliquer une épaisseur de film inférieure sur des profils de décapage bruts.

Il faudra veiller à éviter l'application d'une épaisseur de film sec supérieure à 150 microns (6 mils).

Des précautions devront être prises pour éviter les sur-épaisseurs susceptibles d'entraîner des problèmes dans la cohésion du film, de même que pour éviter les pulvérisations sèches pouvant conduire à la formation de piqûres sur les couches suivantes. Les sur-épaisseurs provoqueront également un allongement du temps de séchage, ainsi que des délais de recouvrement et de manipulation étendus.

Une application excessive d'Interzinc 5265 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée de manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Si Interzinc 5265 s'effrite avant l'application de la couche de finition, s'assurer de supprimer tous les sels de zinc au préalable et de n'utiliser que les produits recommandés.

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

Normalement, Interzinc 5265 n'est pas recommandé pour une utilisation en immersion. Pour plus de détails, contacter International Protective Coatings.

Interzinc 5265 est destiné à la réparation localisée de primaire inorganique au zinc - consulter International Protective Coatings pour obtenir des informations spécifiques.

Durcissement à basse température

Un autre durcisseur est disponible pour des applications inférieures à 5°C (41°F). Lorsque cet autre durcisseur est utilisé, il convient de noter que la COV augmentera à 170g/kg selon la directive Européenne (Council Directive 1999/13/EC).

Interzinc 5265 est capable de durcir à des températures inférieures à 0°C (32°F). Cependant, l'application de ce produit n'est pas recommandée à des températures inférieures à 0°C (32°F) lorsqu'il existe une possibilité de déformation de gel sur le fond.

Pour plus d'informations concernant les temps de durcissement et la recouvrabilité, contacter International Protective Coatings.

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

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	6 heures ²	32 heures	36 heures	Prolongé ¹
0°C (32°F)	3 heures ²	16 heures	18 heures	Prolongé ¹
5°C (41°F)	2 heures ²	6 heures	6 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

² Les temps de séchage au toucher mentionnés ci-dessus sont des temps de séchage issus de la réticulation chimique plutôt que physique due à la solidification du film de peinture à des températures inférieures à 0°C (32°F).

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Interzinc 5265 est conçu pour être appliqué sur de l'acier préalablement préparé. Cependant, il est possible de l'appliquer sur des primaires d'attente approuvés. Pour toute complément d'information, contacter International Protective Coatings.

Les intermédiaires et finitions recommandées sont:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

Pour connaître les autres intermédiaires/finitions compatibles, contacter International Protective Coatings.

Époxy - Riche en zinc

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

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
	10 litres	8 litres	10 litres	2 litres	2.5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	10 litres	20.3 kg		2.1 kg	
STOCKAGE	Durée de vie	12 mois minimum à 25°C (77°F), à condition de procéder à un nouvel examen. Conserver à l'abri de la lumière, dans un endroit sec et frais, à l'écart de toute source de chaleur ou de flammes.			

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 soumis 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, 05/02/2015.

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

www.international-pc.com