

Epoxy

DESCRIPTION

Primaire Epoxy à deux composants, à faible teneur en COV, haut extrait sec, pigmenté au phosphate de Zinc.

Les propriétés techniques de ce primaire lorsqu'il est appliqué aux épaisseurs adaptées, fourni un film très résistant, et cela sans besoin d'ajouter de solvant.

DESTINATION

Pour une utilisation sur une gamme d'installations industrielles et d'infrastructures.

Ce primaire en combinaison avec les couches de finitions appropriées, offre une excellente protection anticorrosion et une haute durabilité en ambiance de corrosivité de type C1/C2/C3 comme défini dans la Norme ISO 12944-2

PROPRIETES INTERGARD 2511

Teinte	Rouge, Gris, Chamois
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	80% ± 2 %
Epaisseur Recommandée	75-250microns (3-10 mils) de film sec pour 94-313 microns (3,8-12,5 mils) humides
Rendement Théorique	8 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 100 microns 321 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 4 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel, Brosse, Rouleau
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	4 heures	11 heures	7 heures	6 mois
15°C (59°F)	2 heures	6 heures	4 heures	6 mois
25°C (77°F)	90 minutes	3 heures	3 heures	6 mois
40°C (104°F)	30 minutes	90 minutes	90 minutes	6 mois

Les intervalles maximums entre les couches sont plus courts en cas d'utilisation de finitions de type 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 32°C (90°F)	
Densité	1,72 kg/l (14,4 lb/gal)	
COV	1.64 lb/gal (197 g/l)	USA - EPA Méthode 24
	120 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

Epoxy

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

l'acier

Décapage à l'abrasif au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. En cas d'oxydation entre le décapage et l'application de l'Intergard 2511, la surface doit être décapée à nouveau au degré de soin demandé. Les défauts de surface révélés par le décapage à l'abrasif doivent être colmatés, comblés ou traités de manière appropriée. Un profil de rugosité de surface de l'ordre de 40-75 microns est recommandé

Sur primaire d'atelier

Les reprises de soudures et les zones dégradées devront être décapées au standard SA2.5 selon ISO8501-1 de 2007 ou SSPC SP6. Lorsque cela n'est pas possible, la préparation de surface SSPC SP11 sera acceptable.

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 base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.			
Rapport de Mélange	3 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F) 2 heures	15°C (59°F) 90 minutes	25°C (77°F) 60 minutes	40°C (104°F) 30 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,38-0,48 mm (15-19 thou) Pression à la buse: 155 kg/cm ² (2204 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Possible	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Brosse	Possible	Petites surfaces et bandes de revêtement uniquement		
Rouleau	Possible	Seulement pour de petites zones		
Diluant	International GTA220.	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
nettoyant	International GTA822			
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 nettoyés 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 réglementations/législations régionales appropriées.			

Epoxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Appliquer dans de bonnes conditions climatiques. La température de la surface à enduire doit être d'au moins de 3°C (5°F) au dessus du point de rosée.

Lors de l'application du Intergard 2511 à la brosse et/ou rouleau, il sera nécessaire de multiplier les couches afin d'obtenir l'épaisseur sèche totale recommandée et un aspect acceptable.

Une application excessive d'Intergard 2511 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée nécessaire à la manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

L'intervalle de recouvrement maximum dépendra de l'intégrité du film exposé. Un film sec d'une épaisseur de 75 microns (3 mils) pourra généralement être recouvert après une exposition de 6 à 12 mois (en fonction de la corrosivité ambiante) à condition qu'il soit bien nettoyé et que toutes les zones de dégradation mécanique soient réparées.

Lors de températures inférieures à 5°Celsius, l'ajout du solvant peut être acceptable, pour aider à la pulvérisation.

Comme tous les Epoxy, Intergard 2511 aura tendance au farinage et à la décoloration en exposition extérieure.

Intergard 2511 n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

Un autre Durcisseur est existant pour les conditions tropicales.

Les temps de séchage et de recouvrement suivants correspondent à l'emploi du Durcisseur « tropical »

<u>Temperature</u>	<u>sec au toucher</u>	<u>sec dur</u>	<u>Délai de recouvrement avec les finitions recommandées</u>	
			<u>Minimum</u>	<u>Maximum</u>
5°C (41°F)	10 heures	20 heures	20 heures	6 mois
15°C (59°F)	4.5 heures	8 eures	8 heures	6 mois
25°C (77°F)	3.5 heures	5 heures	5 heures	6 mois
40°C (104°F)	90 minutes	2.5 heures	2.5 heures	6 mois

Durée de vie en Pot :

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3 heuress	2 heures	90 minutes	60 minutes

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

Les additifs réactifs à faible poids moléculaires, qui font parties intégrantes du film lors d'un séchage à température ambiante, peuvent également faire varier le taux de COV lorsqu'on utilise la méthode EPA 24 (EPA method 24).

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Les intermédiaires et finitions recommandées sont:

Interfine 878	Interthane 870
Interfine 979	Interthane 990

Epoxy

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
	20 litres	15 litres	20 litres	5 litres	5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	29.5 kg		7.1 kg	
STOCKAGE	Durée de vie	6 mois 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 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, 03/01/2017.

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

www.international-pc.com