

**DESCRIPTION**

Finition à haut extrait sec, bi composante, sans isocyanate libre, haute performance, conforme à la législation actuelle sur les COV, et apporte une longue durabilité avant la première maintenance quand il est utilisé dans un système haute performance anticorrosion.

L'Interfine 878 offre une rétention supérieure du brillant et de la couleur et fournit une résistance contre le jaunissement et le farinage sensiblement meilleure que celle de finitions traditionnelles tels que les acryliques à deux composants et les polyuréthanes.

**DESTINATION**

L'Interfine 878 est une couche de finition robuste et très résistante qui s'applique sur des surfaces ayant été recouvertes par un primaire adéquat; ce produit offre une bonne flexibilité, une grande résistance à l'abrasion et une bonne protection contre les éclaboussures et les épanchements en provenance d'un large éventail de produits chimiques dont des acides, des alcalis, des solvants et des sels en solution. Il s'applique aussi bien par pulvérisation qu'au rouleau, dans le cadre d'activités de réalisation de constructions neuves en usine ou lors de tâches d'entretien en chantier et constitue la solution idéale lorsque la législation interdit l'utilisation d'isocyanates ou limite les niveaux d'émission de solvants.

Il s'emploie dans les secteurs commerciaux qui exigent des normes élevées en matière de présentation visuelle et d'esthétique. Il s'agit de réalisations performantes en acier comme, par exemple, des stades sportifs, des ponts, des plates-formes offshore, des FPSO, des robes de cuves, d'établissements chimiques et pétrochimiques, d'usines de papier et de pâte à papier et de centrales électriques, en plus des ouvrages à ossature en acier destinés aux secteurs industriels et commerciaux généraux qui attachent une grande importance à l'esthétique.

**PROPRIETES INTERFINE 878**

<b>Teinte</b>	Large gamme via le système Chromascan			
<b>Aspect</b>	Très brillant			
<b>Extrait sec en Volume</b>	72%			
<b>Epaisseur Recommandée</b>	50-75microns (2-3 mils) de film sec pour 69-104 microns (2,8-4,2 mils) humides			
<b>Rendement Théorique</b>	12 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 60 microns 481 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 2,4 mils			
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte			
<b>Mode d'Application</b>	Pistolet airless, pistolet conventionnel, rouleau			
<b>Temps de Séchage</b>	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées			
<b>Température</b>	<b>Sec au toucher</b>	<b>Sec dur</b>	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	6 heures	8 heures	8 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15°C (59°F)	4.5 heures	6 heures	6 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25°C (77°F)	3 heures	4 heures	4 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40°C (104°F)	1.5 heures	2.5 heures	2.5 heures	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Les temps de séchage susmentionnés ont été déterminés à la température indiquée et en présence d'une humidité relative de 50%.

L'intervalle recommandé entre deux couches de primaire et de revêtement intermédiaire dépendent en fait du primaire ou du produit intermédiaire employé. Veuillez consulter à ce titre la section Compatibilité des systèmes.

**DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS**

<b>Point Éclair</b>	Partie A 34°C (93°F); Partie B 55°C (131°F); Mélange 35°C (95°F)		
<b>Densité</b>	1,34 kg/l (11,2 lb/gal)		
<b>COV</b>	2.05 lb/gal (246 g/lit) USA - EPA Méthode 24 194 g/kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)		

Voir section Caractéristiques Produit.

**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

**Sur primaire**

Interfine 878 doit toujours être appliqué sur un type recommandé de revêtement anticorrosion. La surface du primaire doit être sèche et exempte de toute contamination, et Interfine 878 doit être appliqué en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique du produit employé). Préparer au standard requis les zones d'assemblages, parties endommagées etc. (exemple: Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, décapage abrasif; ou encore SSPC-SP11, nettoyage mécanique), puis appliquer le primaire en retouche avant d'appliquer l'Interfine 878.

**APPLICATION**

<b>Mélange</b>	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.			
<b>Rapport de Mélange</b>	5 partie : 1 partie en volume			
<b>Durée de vie en Pot</b>	5°C (41°F) 3,5 heures	15°C (59°F) 2,5 heures	25°C (77°F) 2 heures	40°C (104°F) 1,5 heures
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,28-0,43 mm (11-17 thou) Pression à la buse: 155 kg/cm <sup>2</sup> (2204 p.s.i.)		
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
<b>Brosse</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25-50 microns (1,0-2,0 mils)		
<b>Rouleau</b>	Possible	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
<b>Diluant</b>	International GTA007	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
<b>Solvant de Nettoyage</b>	International GTA007			
<b>Arrêt Technique</b>	Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA007. 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.			
<b>Nettoyage</b>	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA007. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'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 tous les retards éventuels.  Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.			

**CARACTÉRISTIQUES  
DU PRODUIT**

La technologie qu'utilise l'Interfine 878 est protégée par des brevets (US 6,281,321 et EP 0 941290).

Le brillant et la finition des surfaces dépendent de la méthode d'application. Dans la mesure du possible, éviter d'utiliser plusieurs méthodes d'applications.

Les meilleurs résultats en termes de brillant et de finition seront obtenus en utilisant un pistolet conventionnel.

Lors d'une application à la brosse ou au rouleau, de même que pour certaines couleurs, deux couches d'Interfine 878 peuvent être nécessaires pour obtenir une couverture uniforme, en particulier lorsque Interfine 878 est appliqué sur des souscouches foncées, et lorsque certaines teintes vives sans plomb, telles que le jaune et le orange, sont utilisées. La meilleure méthode consiste à appliquer, sous Interfine 878, un intermédiaire ou un revêtement anticorrosion de couleur compatible.

Ce produit doit être dilué avec le diluant International recommandé. L'utilisation d'autres solvants, notamment ceux contenant de l'alcool ou du cétone peuvent gravement perturber le processus de durcissement du revêtement.

Il ne faut jamais dépasser les durées de vie en pot, même si ce produit semble toujours liquide et utilisable. Une bonne consigne de travail consiste à toujours commencer une mission d'application en faisant appel à des conteneurs qui n'ont pas encore été ouverts. Etant donné la sensibilité à l'humidité des conteneurs qui ne sont pas complètement pleins de durcisseur, il y a un risque de réaction avec l'humidité présente dans l'atmosphère ce qui peut avoir des conséquences négatives au niveau des performances du revêtement final.

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

En cas d'application d'Interfine 878 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Il faut procéder avec précaution lors de l'application de couches multiples par pulvérisation d'Interfine 878 pour garantir le passage d'un film humide continu qui permettra d'obtenir une coalescence satisfaisante. Le non-respect de cette consigne risque d'affecter l'aspect visuel et les performances de ce produit.

Le film d'Interfine 878 durcit normalement avec un taux d'humidité relative compris entre 40 % et 85 %. Le durcissement sera plus court avec un taux d'humidité relative inférieur, et plus long avec un taux d'humidité relative supérieur.

Une condensation pendant ou immédiatement après l'application, peut provoquer l'apparition d'un fini mat et la création d'un film de qualité inférieure.

Lorsqu'il s'agit d'un recouvrement après exposition en extérieur ou après vieillissement, s'assurer que le revêtement est parfaitement propre et exempt de toute contamination, c'est-à-dire d'huile, de graisse, de cristaux de sel etc., avant d'appliquer une couche supplémentaire d'Interfine 878.

Une exposition prématurée aux stagnations d'eau provoquera une modification de la teinte, en particulier pour les couleurs foncées et par basses températures.

L'emploi de ce produit en milieu continuellement immergé n'est pas recommandé.

Lorsque des éclaboussures prolongées de produits chimiques ou de solvant risquent de se produire, consultez International Protective Coatings pour obtenir des renseignements quant à l'adéquation de ce produit.

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**

Interfine 878 peut s'appliquer sur une plage limitée de couches intermédiaires.

L'intervalle maximal absolu entre deux couches de l'Interfine 878 dépend de l'apprêt ou des la couche intermédiaire. Avant toute utilisation, vous devriez consulter la fiche technique pertinente de l'apprêt ou de la couche intermédiaire et les procédures recommandées d'utilisation de l'Interfine 878.

Revêtements intermédiaires appropriés :

Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 200HS	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Interplus 356	

Pour prendre connaissance d'autres primaires ou couches intermédiaires appropriés, consultez International Protective Coatings.

**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](http://www.international-pc.com).

- Définitions et abréviations
- Préparation de surfaces
- Application
- Rendements théoriques et pratiques
- Procédures recommandées d'utilisation de l'Interfine 878

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 milieu 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	16.67 litres	20 litres	3.33 litres	5 litres
	5 Gallon US	4.17 Gallon US	5 Gallon US	0.83 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	25.4 kg		3.7 kg	
	5 Gallon US	54.7 lb		7.7 lb	
STOCKAGE	Durée de vie	Partie A 12 mois minimum à 25°C (77°F), Partie B 6 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**

*Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue. Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.*

Date d'émission: 01/12/2011

Copyright © AkzoNobel, 01/12/2011.

 International, International et tous les noms de produits mentionnés dans cette publication sont des marques de fabrique déposées ou sous licence d'Akzo Nobel.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)