

Epoxy

DESCRIPTION Époxy bicomposant à haute viscosité et de haute performance, qui présente une excellente résistance chimique et abrasive.

DESTINATION Utilisation adaptée dans le système de revêtement de haute performance pour fournir une barrière contre la corrosion dans des zones où les conditions de corrosion agressives prédominent.

Intergard 410 Peut être utilisé en tant que primaire, en tant qu'intermédiaire/sous-couche coloré pour des finitions durables de haute performance ou peut encore agir en tant que couche de finition lorsque les qualités décoratives de la finition ne sont pas requises.

Largement utilisé aussi bien pour des constructions nouvelles que pour la maintenance industrielle sur des structures offshore, les installations chimique, les centrales électriques et les usines de pâte à papiers.

PROPRIETES INTERGARD 410

Teinte Large gamme via le système Chromascan

Aspect Semi-brillant

Extrait sec en Volume 60%± 3% (suivant la teinte choisie)

Épaisseur Recommandée 100-150microns (4-6 mils) de film sec pour 167-250 microns (6,7-10 mils) humides

Rendement Théorique 4,80 m²/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns
192 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 5 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
10°C (50°F)	5 heures	24 heures	24 heures	10 jours
15°C (59°F)	4 heures	20 heures	20 heures	7 jours
25°C (77°F)	2 heures	10 heures	10 heures	7 jours
40°C (104°F)	1 heure	5 heures	5 heures	4 jours

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

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

Densité 1,30 kg/l (10,8 lb/gal)

COV 3,36 lb/gal (403 g/lit) USA - EPA Méthode 24
338 g/kg
Directive Européenne concernant l'émission des solvants
(Council Directive 1999/13/EC)

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du 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

Décapage à l'abrasif

Décapier à l'abrasif jusqu'au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Intergard 410, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés, ou traités de manière appropriée.

Sur primaire

La surface du primaire doit être sèche et exempte de toute contamination, et Intergard 410 doit être appliquée en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique correspondante en vigueur.)

Les zones de détériorations, dommages etc. doivent être préparées selon le standard spécifié (par exemple Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, décapage à l'abrasif, ou SSPC-SP11, Nettoyage par Outil Électrique).

Sur primaire d'atelier

Préparer les joints de soudure et les parties endommagées au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10.

Si le primaire après grenailage comporte trop de zones d'assemblage ou si le zinc est excessivement corrodé, un décapage par balayage global est nécessaire.

Sur primaires au zinc

Vérifier que la surface du primaire est propre, sèche et exempte de contamination et de sels de zinc avant d'appliquer Intergard 410. Vérifier que les primaires au zinc soient parfaitement réticulés avant d'appliquer le revêtement final.

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	4 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	8 heures	6 heures	4 heures	2 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,45-0,58 mm (18-23 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	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
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	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA822. 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 le législation locale en vigueur.			

Epoxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour obtenir un film d'épaisseur maximale en une couche, il est préférable d'utiliser un pistolet Airless. Lors d'une application n'utilisant pas un pistolet Airless, il est peu probable que le film nécessaire puisse être obtenu. L'application par pistolet conventionnel devra probablement se faire en effectuant plusieurs pulvérisations croisées afin d'obtenir un film d'épaisseur maximale. En fonction de la température, la méthode d'application devra être adaptée pour l'obtention d'une épaisseur de film maximale.

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

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

En cas d'application d'Intergard 410 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Communément à tous les époxy, Intergard 410 un poudrage et une décoloration peuvent se produire lors des expositions extérieures. Une exposition prolongée aux rayons du soleil et à l'humidité peut générer une dégradation des propriétés du revêtement. Cependant, ce phénomène ne diminue pas les performances anticorrosives ou isolantes. Le taux actuel de farinage dépendra des conditions climatiques et se limitera généralement à une fine couche en surface. Ce phénomène n'entravera les propriétés anticorrosives que lorsque la pellicule de farinage créée peut être retirée, après une exposition aux UV élevés combinée à une exposition intermittente à l'eau vive par exemple.

Lorsqu'une finition esthétique durable à bonne rétention de couleur et de brillance est nécessaire, il faut appliquer les finitions recommandées.

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.

Une exposition prématurée à l'eau stagnante provoque un changement de couleur, en particulier dans le cas des teintes foncées.

Intergard 410 est adapté à l'utilisation en tant que système de protection pour des sols et des murs en béton soumis au trafic lumineux et aux attaques chimiques modérées.

Avant de revêtir le béton, il est nécessaire le laisser sécher 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 revêtements et de poudre de béton qui se désagrège ou se désintègre. En outre, il faut procéder à un décapage par balayage à l'abrasif (méthode la plus efficace) ou un décapage acide de tous les bétons coulés et pré-moulés afin d'en éliminer la laitance. L'application du primaire doit être réalisée avec Intergard 740 ou Intergard 410 dilués avec des diluants International GTA220 à hauteur d'environ 10-20% par volume.

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

Intergard 410 peut être appliqué sur une très large gamme de systèmes primaires incluant:

Intercure 200	Interplate 398
Intercure 202	Interzinc 12 (une couche en voile ou d'accrochage recommandée)
Intercure 420	Interzinc 22 (une couche en voile ou d'accrochage recommandée)
Intercure 422	Interzinc 42
Intergard 251	Interzinc 52
Intergard 269	Interzinc 72
Interplate 11	Interzinc 315
Interplate 240	

Finition compatible:

Interfine 629HS	Intergard 740
Intergard 410	Interthane 990

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

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	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	24.2 kg		4.2 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