

Intercure 4500

Maximiser la productivité

Notre apprêt de finition semi-brillant haute performance Intercure[®] 4500 peut sensiblement améliorer votre productivité. Ses excellentes propriétés anticorrosives et esthétiques permettent de remplacer le système multicouches traditionnel par une seule couche, appliquée directement sur le métal ou sur un apprêt.

La productivité est encore renforcée grâce à des délais de durcissement qui peuvent être aussi brefs que deux heures à 77°F (25°C) et 50 % d'humidité relative.

- Apprêt de finition polyaspartique semi-brillant
- Performance exceptionnelle pour la corrosion en une seule couche directement sur le métal ou sur un apprêt
- Séchage rapide même à basse température
- Durabilité UV améliorée par rapport aux couches de finition traditionnelles en polyuréthane
- Haute teneur en solides, faible COV



"Ce revêtement est ce dont notre processus a besoin "

North American Tank Fabricator

Quand il s'agit de revêtements de protection, le temps est précieux. Intercure® 4500 réduit le nombre de couches requis et sèche rapidement même à basse température, maximisant la productivité à plus d'un titre.

Réduit le nombre de couches

Les caractéristiques de haut pouvoir garnissant et la performance anticorrosive et UV exceptionnelle de la technologie de résine polyaspartique signifient qu'Intercure® 4500 peut faire le travail de deux produits, remplaçant un apprêt à haut pouvoir garnissant ou une couche de finition intermédiaire et esthétique en une seule couche.

Séchage rapide même à basse température

Une caractéristique unique d'Intercure® 4500 est sa capacité de séchage rapide, même à basse température. Ceci maximise la productivité, permet son utilisation dans des climats plus froids et réduit les besoins en équipement de séchage forcé, ce qui veut dire que les ateliers de fabrication peuvent réduire les coûts de chauffage et les incidences sur l'environnement.

Avantages dans toute la chaîne contractuelle

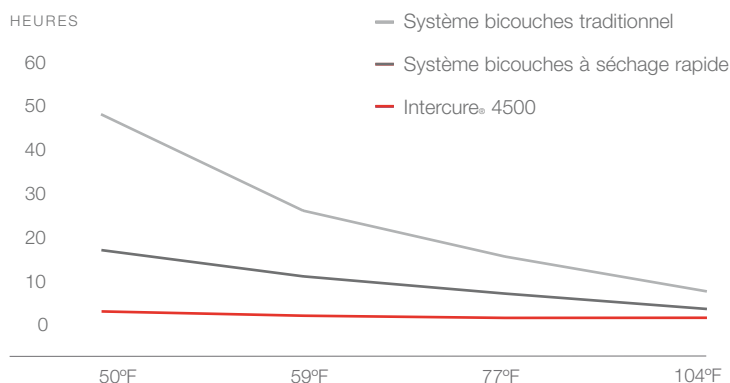
Que vous soyez un applicateur, un entrepreneur ou un propriétaire, il est essentiel, sur le marché compétitif actuel, de tirer le meilleur parti de vos actifs et de délivrer en temps voulu et sans compromis. Intercure® 4500 a été conçu pour amplifier la productivité tout en offrant une performance exceptionnelle ; maximisant la production des magasins de peinture, permettant aux entrepreneurs de respecter les délais de livraison et donnant aux propriétaires une installation fonctionnelle en avance sur le programme.

Diminution des émissions de COV

La haute teneur en solides et les faibles COV d'Intercure® 4500, combinés avec la réduction du nombre de couches requis peuvent aider à réduire les émissions globales de COV.

Consulter votre représentant local pour une liste d'apprêts approuvés.

Délais de manipulation plus courts



Données techniques

Couleur	Gamme de couleurs limitée		
Matières solides par volume	77 % ± 1 %		
Épaisseur de film	6 à 10 mils (150 à 250 microns)		
Rapport de mélange	4:1 par volume		
Température	Sec au toucher*	Sec durci*	Min. réapplication*
41°F (5°C)	60 minutes	3-1/2 heures	3-1/2 heures
59°F (15°C)	45 minutes	2-1/2 heures	2-1/2 heures
77°F (25°C)	30 minutes	2 heures	2 heures
104°F (40°C)	15 minutes	1-1/2 heures	1-1/2 heures
COV	1,87 lb/gal (225 g/l) - EPA Méthode 24 (153g/kg) - EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)		

*Les temps de séchage cités ont été déterminés à la température indiquée et à une humidité relative de 50 %

Données d'essai

	MÉTHODE D'ESSAI	DÉTAILS DE SPÉCIFICATION	RÉSULTATS
Corrosion résistance	ISO 12944 - "Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture"	1 x 7 mils (175 µm) DFT appliqué directement sur l'acier décapé Sa2.5	Satisfait aux critères de performance pour un environnement corrosif C3 comme stipulé dans la Partie 6 de la norme
		1 x 7 mils (175 µm) DFT appliqué directement sur 3 mils (75 µm) d'apprêt riche en zinc	Satisfait aux critères de performance pour un environnement C5 comme stipulé dans la Partie 6 de la norme
Maintien de la brillance	ASTM G154 - "Guide standard pour l'exploitation d'appareillage d'éclairage fluorescent pour l'exposition au rayonnement UV de matériaux non métalliques"	1 x 6 à 8 mils (150-200 µm) DFT appliqué directement aux Q Panels en aluminium	Conservation typique du brillant à pas moins de 60 % suivant 3000 heures d'exposition à des lampes fluorescentes de type UVA340
Abrasion	ASTM D4060 - "Résistance à l'abrasion de revêtements via l'abrasimètre Taber"	1 x 6 à 8 mils (150-200 µm) DFT appliqué directement sur l'acier décapé Sa2.5	Perte de poids moyenne de 80 mg par 1000 cycles au moyen de roues CS10 et d'une charge de 1 kg
Flexibilité	ASTM D522 - "Essai de pliage autour d'un mandrin de revêtements organiques attachés" - Essai sur mandrin conique	1 x 6 à 8 mils (150-200 µm) DFT appliqué directement sur l'acier décapé Sa2.5	Une elongation moyenne de 7,5 % du revêtement est réalisée avant la fracture
Impact	ASTM D2794 - "Résistance aux effets d'une déformation rapide (choc)"	1 x 6 à 8 mils (150-200 µm) DFT appliqué directement sur l'acier décapé Sa2.5	Résistance au choc direct - 10 Joules

www.international-pc.com
pcmarketing.americas@akzonobel.com

Toutes les marques de commerce mentionnées dans la présente publication sont la propriété du groupe de sociétés AkzoNobel. © Akzo Nobel 2016.

AkzoNobel a fait de son mieux pour assurer que les informations contenues dans la présente publication sont correctes au moment de l'impression.

Veuillez contacter votre représentant local si vous avez des questions.

Sauf accord par écrit de notre part, tout contrat d'achat de produits cités dans cette brochure et tous les conseils que nous donnons relatifs à la fourniture de produits sont sujets à nos conditions de vente standards.