

Revêtement intumescent en phase aqueuse

DESCRIPTION DU PRODUIT

Revêtement intumescent mono composant en phase aqueuse, exempte de Chlore et de Borate testé en laboratoires indépendants accrédités.

Comme tout produit en phase aqueuse, Interchar 1160 offre une option respectueuse de l'environnement et efficace pour la protection des structures en acier, spécialement où l'aspect esthétique est important. A utiliser dans de nombreux environnements et plus particulièrement pour les environnements intérieurs et lorsque les odeurs ou les émissions de COV sont inacceptables.

Interchar 1160 est un produit certifié CE avec Agrément Technique Européen ETA-11/0460.

DESTINATION

Offre une protection au feu jusqu'à 60 minutes des poutres, colonnes et corps creux en environnement intérieur.

a été testé et évalué en résistance au feu selon EN 13381 Part 8.

PROPRIETES INTERCHAR 1160

Teinte	Blanc			
Aspect	Mat			
Extrait sec en Volume	68% ± 3% Mesuré selon ISO 3233 et les guides de méthode du CEPE			
Épaisseur Recommandée	300-700 de film sec pour 441-1029 microns humide Peut être obtenu en une seule couche.			
Rendement Théorique	0,97 m ² /litre à 700 microns e.s. et le volume déclaré de solides.			
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte			
Mode d'Application	Pistolet airless, Brosse, Rouleau			
Temps de Séchage	Intervalle de recouvrement par lui-même			
Température	Sec au toucher	Sec dur	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	5 heures	6 heures	18 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	4 heures	5 heures	12 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	2 heures	4 heures	6 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	1 heure	3 heures	4 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Les valeurs de temps de séchages indiquées font référence à une épaisseur typique de 700µm (28mils) secs. L'intervalle minimum de recouvrement de Interchar 1160 avec une finition est de 24 heures minimum

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	>101°C (214°F)		
Densité	1,4 kg/l (11,7 lb/gal)		
COV	0 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	
	20 g/l	Directive produit EU (Council directive 2004/42/EC)	

Voir section Caractéristiques Produit.

Revêtement intumescent en phase aqueuse

PRÉPARATION DE SURFACES

Nettoyer, sécher et enlever les impuretés sur toutes les surfaces à peindre. 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 en accord avec SSPC-SP1 nettoyage avec solvant.

Ouvrages en acier primairisé

Interchar 1160 doit toujours être appliqué sur un type recommandé de revêtement anticorrosion. La surface du primaire doit être sèche et exempte de contamination et Interchar 1160 doit être appliqué en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (Consulter le procédure d'application du produit employé).

Les zones d'assemblages, les parties endommagées, etc, doivent être préparées au standard spécifié (ex. :Sa 2 ½ (ISO 8501-1 :2007) ou SSPC- SP6 décapage abrasif, ou SSPC-SP11, nettoyage mécanique), puis appliquer le primaire en retouche avant d'appliquer Interchar 1160.

Sur primaires au zinc

Interchar 1160 peut être appliqué sur les primaires époxy au zinc approuvés, lorsque ceux-ci ont été préalablement recouverts avec une couche de liaison (Bouche-pore). Vérifier que la surface du primaire est propre, sèche et exempte de contamination avant d'appliquer Interchar 1160. Intergard 269 ou Intergard 276 sont les couches de liaison conseillées.

Supports en acier galvanisé

Les supports en acier galvanisé doivent être correctement dégraissés et nettoyés, être balayés à l'abrasif avant de recevoir l'application d'un primaire approuvé comme l'Intergard 269 ou Intergard 276.

APPLICATION

Mélange	Ce matériau est un revêtement monocomposant. Le mélanger soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique, avant toute application.	
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pression à la buse: 175 kg/cm ² (2489 p.s.i.)
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Non recommandé	
Pistolet Conventionnel	Non valable	
Brosse	Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 100-300 microns (4,0-12,0 mils) par couche
Rouleau	Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 100-300 microns (4,0-12,0 mils) par couche
Diluant	Généralement pas nécessaire	
nettoyant	Eau douce	
Arrêts Techniques	Ne pas laisser le matériel dans des flexibles, pistolet ou appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements avec de l'eau propre. Ne pas utiliser de solvant organique. Ne pas utiliser de solvant organique.	
	Le produit non utilisé doit être conservé dans des emballages hermétiquement fermés. Après un stockage, une peau peut apparaître à la surface des bidons partiellement remplis.	
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque usage en utilisant de l'eau propre. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'une journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend du volume pulvérisé, de la température et du temps 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.	

Revêtement intumescent en phase aqueuse

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Veillez consulter le guide d'application d'Interchar 1160 avant toute mise en œuvre.

Interchar 1160 doit être protégé contre le gel pendant toute la durée du stockage et du transport.

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

Un pistolet airless permet d'obtenir plus facilement une épaisseur de film maximale en une couche. Si d'autres méthodes d'application sont utilisées, l'épaisseur du film requise sera difficilement atteinte.

Une attention particulière sera demandée pour éviter l'application excessive d'épaisseur sur des zones telles que les angles, les coins, les bords etc...

L'aspect définitive de Interchar 1160 dépend de la méthode d'application. L'application au pistolet est préférable pour les zones visibles. Les finitions hautement décoratives peuvent requérir une préparation supplémentaire avant l'application de la couche d'impression. Merci de voir la procédure de travail pour obtenir de plus amples informations.

Interchar 1160 a été testé selon EN 13381 partie 8 et l'ETAG018. Merci de contacter International Protective coatings pour de plus amples informations.

Associé conjointement avec un primaire anticorrosion et une finition adéquates, Interchar 1160 peut être utilisé jusqu'à un environnement type C3 suivant la norme ISO 12944-2 :1998

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

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Les primaires suivants sont approuvés pour une application sous Interchar 1160, À travers les tests en accord avec l'ETAG 018.

Intercryl 525	Intercure 200
Intercure 200HS	Intergard 251
Intergard 269	Intergard 276
InterH2O 499	Interprime 306
Interseal 670HS	Interseal 1052

Interchar 1160 peut-être appliqué sur l'interzinc 52 préalablement recouvert d'un bouche pore adéquate. Voir section préparation de surface.

Les finitions suivantes peuvent être utilisées avec Interchar 1160 :, À travers les tests en accord avec l'ETAG 018.:

Intercryl 525	Intersheen 579
Interthane 870	Interthane 990
Interthane 990SG	

Il existe une large gamme de primaires et de finitions pouvant être utilisés avec Interchar 1160; contacter International Protective Coatings pour plus d'information et des conseils.

Revêtement intumescent en phase aqueuse

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 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	
	Vol	Conditionnements
20 litres	20 litres	20 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.		
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	
	20 litres	30.2 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 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, 09/03/2020.

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

www.international-pc.com