

Interline® 104

Silicate Inorganique Riche en Zinc



DESCRIPTION

Ethyle silicate riche en zinc, bi-composant, solvanté pour la protection interne de cuves.

DESTINATION

Primaire à séchage rapide en mesure d'offrir une bonne résistance contre les impacts et contre l'abrasion, ainsi qu'une excellente protection contre la corrosion en une seule couche.

Garantit la protection contre la corrosion des éléments internes des cuves de stockage en acier contenant un large éventail de produits pétroliers, de carburants, de solvants à base d'hydrocarbures agressifs comme, par exemple, du méthanol, de l'acétone, de l'acétate de butyle ou d'autres cargaisons neutres.

PROPRIETES INTERLINE 104

Teinte	Gris
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	52%
Épaisseur Recommandée	100 microns (4 mils) de film sec pour 192 (7,7 mils) humides
Rendement Théorique	5,20 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 100 microns 209 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, rouleau, brosse
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	60 minutes	4 heures	24 heures	10 jours
15°C (59°F)	60 minutes	3 heures	24 heures	10 jours
25°C (77°F)	60 minutes	2 heures	24 heures	10 jours
40°C (104°F)	25 minutes	2 heures	24 heures	7 jours

Les temps de séchage et les intervalles entre deux couches dépendent de l'humidité relative - consultez les caractéristiques du produit

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Éclair	Partie A 32°C (90°F)	Partie B - 5105 15°C (59°F)	Mélange 21°C (70°F)
Densité	2,3 kg/l (19,5 lb/gal)		
COV	5,15 lb/gal (618 g/l)	USA-EPA Méthode 24	
	272 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	

Voir section Caractéristiques Produit.

Interline® 104

Silicate Inorganique Riche en Zinc

PRÉPARATION DE SURFACES

Nettoyer, sécher et enlever les impuretés sur toutes les surfaces à revêtir. Avant de mettre les surfaces en peinture, il est nécessaire de les inspecter et de les traiter en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Lorsque cela s'avère nécessaire, éliminer les projections de soudure et meuler les cordons de soudure et arêtes vives.

Éliminer l'huile ou la graisse selon le SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

Décapage à l'abrasif

Décapage à l'abrasif jusqu'au standard Sa21/2 (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP10. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interline 955, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

Un profil de rugosité angulaire de 30-50 microns (1,2-2 mils) est recommandé.

APPLICATION

Mélange	Interline 104 doit être appliqué en respectant les Procédures de Travail d'International Protective Coating relatives aux Revêtements de Protection des Réservoirs.			
	L'Interline 104 est livré en 2 parties. La partie A est une pâte et la partie B un liant liquide. Le liant liquide (Partie B) doit être ajouté lentement à la pâte (Partie A), tout en remuant le tout à l'aide d'un agitateur mécanique. N'AJOUTEZ PAS LA PÂTE AU LIQUIDE. Ce matériau doit être filtré avant toute application et doit être constamment mélangé dans le bidon durant la pulvérisation. Dès que cet ensemble a bien été mélangé, il faut s'en servir avant la fin de la durée de vie en pot.			
Rapport de Mélange	2.83 partie(s) : 1 partie(s) en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F) 8 heures	15°C (59°F) 5 heures	25°C (77°F) 4 heures	40°C (104°F) 90 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,46-0,61 mm (18-24 thou) Pression à la buse: 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25-50 microns (1,0-2,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25-50 microns (1,0-2,0 mils)		
Diluant	International GTA803 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
Solvant de Nettoyage	International GTA803 ou International GTA415			
Arrêt Technique	Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA803. Une fois que les peintures ont été mélangées, il ne faut pas fermer hermétiquement les pots contenant le mélange. 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 GTA803. 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 passé, en tenant compte de tous les arrêts éventuels.			
	Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.			

Interline® 104

Silicate Inorganique Riche en Zinc

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Les Procédures de Travail détaillées concernant Interline 104 doivent être consultées avant toute utilisation.

En général, l'Interline 104 est spécifié comme un système à une seule couche permettant d'obtenir un film sec de 100 microns (4 mils) d'épaisseur.

Les spécifications exactes de l'épaisseur totale du film sec dépendront de l'usage final du système. Consultez International Protective Coatings pour obtenir des conseils sur les caractéristiques techniques d'application à l'intérieur de cuves.

Pour obtenir une épaisseur maximale du film avec une couche, il vaut mieux utiliser une application au pistolet airless. Dans le cadre d'applications faisant appel à d'autres méthodes que la pulvérisation au pistolet airless, il est peu probable que vous obtiendrez l'épaisseur requise de film. L'application par pistolet airless peut nécessiter de multiples passages croisés afin d'obtenir une épaisseur optimale. L'emploi d'autres méthodes, telles que le rouleau ou le pinceau, nécessitera probablement l'application de plusieurs couches et n'est en fait recommandé que dans des zones de petites superficies ou lors d'un revêtement initial par bandes.

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

Il n'est pas recommandé de passer de l'Interline 104 sur de l'acier à des températures inférieures à 5°C (41°F) ou supérieures à 40°C (104°F).

En cas d'application d'Interline 104 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

L'intervalle de recouvrement minimal dépend de l'humidité relative pendant le séchage. Lorsque l'humidité relative est inférieure à 65%, la période minimale de recouvrement est au moins égale à 24 heures, mais cette durée dépend de la température ambiante et de l'humidité relative pendant l'application et pendant le séchage.

A des humidités relatives inférieures à 40%, le séchage est plus lent et il faudra probablement augmenter cette humidité en faisant appel à des méthodes appropriées telles que, la pulvérisation de vapeur ou d'eau.

Un film trop épais et (ou) une application excessive d'Interline 104 peuvent entraîner la formation de fissures qu'il faudra entièrement éliminer des zones affectées, en faisant appel à un décapage abrasif, avant de passer une nouvelle couche en respectant les caractéristiques techniques d'origine.

Après le durcissement de la dernière couche, l'épaisseur du film sec du système devra être mesurée en utilisant une jauge magnétique appropriée et non destructive pour vérifier l'épaisseur moyenne du système appliqué. Le système ne devra pas présenter de trous d'aiguille ni de défauts. Le film durci ne doit pas présenter de coulures, de drapures, d'inclusions ni tout autre défaut. Toutes les malfaçons et tous les défauts devront être corrigés. Les zones réparées devront être retestées et il faudra attendre leur durcissement comme il est spécifié ci-dessus avant de remettre le revêtement en service. Veuillez consulter les Procédures de Travail d'International Protective Coatings de l'Interline 104 pour effectuer des procédures de réparation correctes.

La résistance aux attaques chimiques ne devient maximale que lorsque le film a durci dans la masse. Le séchage dépend de la température, de l'humidité et de l'épaisseur du film. Pour obtenir un revêtement durci dans la masse, il est recommandé d'effectuer la procédure de lavage à l'eau douce, avant de mettre cet ensemble en service, en employant les procédures opérationnelles détaillées recommandées pour l'Interline 104.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- Contact alimentaire - conformité avec les normes de la FDA : aliments liquides et secs.

Nota: Les valeurs de COV sont indicatives et ne sont que pour information. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaires, qui font partis intégrants 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

Lorsqu'il faut passer une nouvelle couche d'Interline 104 sur de l'Interline 104 du fait d'une épaisseur insuffisante du film sec, la surface à enduire doit être fraîche et ne pas avoir subi des dommages dus aux intempéries. Pour garantir la formation d'un film de qualité, toute couche ultérieure d'Interline 104 doit avoir une épaisseur de film sec d'au moins 50 microns (2 mils).

De même, Interline 104 ne devra être recouvert que par lui-même, en aucun cas par un autre produit.

Consulter International Protective Coatings pour vérifier que Interline 104 peut bien être en contact avec le produit à stocker.

Interline® 104

Silicate Inorganique Riche en Zinc

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
- Procédures recommandées d'utilisation de l'Interline 104

Nous vous ferons parvenir, sur simple demande, des exemplaires de ces chapitres d'informations.

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Ce produit est destiné à être utilisé par des professionnels dans un contexte industriel. Tous les travaux impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doivent être réalisés conformément à tous les standards, réglementations et lois nationales relatives à la Santé, la Sécurité et l'Environnement.

Une bonne ventilation doit être assurée pendant l'application et pendant le séchage (veuillez vous référer aux fiches techniques des produits pour connaître les temps de séchage standard) pour que les concentrations de solvants restent dans les limites de sécurité et pour éviter les risques de feu et d'explosion. Une extraction d'air forcée sera nécessaire dans les espaces confinés. La ventilation doit être assurée et des équipements de protection des voies respiratoires du personnel (hottes d'extraction ou masques à cartouche) doivent être fournis pendant l'application et le séchage. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter le contact avec la peau et les yeux (salopettes, lunettes de protection, masques, crèmes barrière, etc.)

Avant toute utilisation, procurez-vous, lisez et suivez les conseils des Fiches De Données de Sécurité des produits (Base et Durcisseur car il s'agit d'un produit en deux éléments) et le chapitre concernant la Santé et la Sécurité des Procédures d'Application De Revêtements concernant le produit.

Dans l'éventualité de soudure ou de découpage au chalumeau sur du métal traité avec ce produit, des poussières et des fumées seront émises, ce qui rendra indispensable les équipements de protection du personnel ainsi qu'un système de ventilation forcée du local.

Les mesures de protection détaillées dépendent des méthodes d'application et des conditions de travail. Si vous ne comprenez pas l'intégralité de ces avertissements et de ces instructions, ou si vous ne pouvez pas les appliquer d'une façon rigoureuse, n'utilisez pas le produit et consultez International Protective Coatings.

CONDITIONNEMENT	10 litres	Interline 104 Partie A	7,39 litres en bidon de 10 litres
		Interline 104 Partie B	2,61 litres dans un plastique bidon de 5 litres
	Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings		
POIDS BRUT	U.N Shipping No. 1263		
	10 litres	22,24 kg (49 lb) Partie A	
		2,87 kg (6,3 lb) Partie B	
STOCKAGE	Durée de vie	Partie A: 12 mois minimum à 25°C (77°F), Partie B : 4 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: 30/07/2007

Copyright © International Paint Ltd.

 , 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