

## Epoxy écailles de verre

**DESCRIPTION** Primaire/Intermédiaire ou Finition époxydique à haute viscosité, haut extrait sec et faible teneur en COV, renforcé par un niveau élevé de paillettes de verre chimiquement résistantes, afin d'augmenter la durée de vie du revêtement et d'améliorer sa résistance à la corrosion.

**DESTINATION** Pour la protection des ouvrages en acier situés dans tout type d'environnement corrosif, y compris les "splash zones" des structures offshore, les sous-ponts, ponts et zones immergées, les palplanches, les papeteries et usines de transformation de pulpe, les ouvrages d'art et les usines chimiques.

Offre une excellente protection à long terme contre la corrosion et l'abrasion, qu'il s'agisse de travaux neufs ou de travaux d'entretien.

Partie d'un système antidérapant pour ponts lorsqu'il est associé à un agrégat approprié.

### PROPRIETES INTERZONE 505

<b>Teinte</b>	Palette limitée
<b>Aspect</b>	Semi-brillant
<b>Extrait sec en Volume</b>	90%
<b>Epaisseur Recommandée</b>	300-500microns (12-20 mils) de film sec pour 333-556 microns (13,3-22,2 mils) humides
<b>Rendement Théorique</b>	2,25 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 400 microns 90 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 16 mils
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte
<b>Mode d'Application</b>	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau
<b>Temps de Séchage</b>	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	20 heures	28 heures	28 heures	7 jours <sup>1</sup>
15°C (59°F)	6 heures	14 heures	14 heures	5 jours <sup>1</sup>
25°C (77°F)	3 heures	6 heures	6 heures	4 jours <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Les intervalles maximums entre les couches sont plus courts en cas d'utilisation de finitions de polysiloxane. Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir de plus amples informations. Un autre durcisseur est disponible pour des applications à des températures élevées. Contacter International Protective Coatings pour plus d'informations.

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

<b>Point Eclair (Typique)</b>	Partie A 54°C (129°F); Partie B 33°C (91°F); Mélange 35°C (95°F)
<b>Densité</b>	1,29 kg/l (10,8 lb/gal)
<b>COV</b>	1.71 lb/gal (205 g/lit) USA - EPA Méthode 24 164 g/kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

## Epoxy écailles de verre

### PRÉPARATION DE SURFACES

La performance de ce produit dépendra de la qualité de la préparation de surface. La surface à recouvrir doit être propre et exempte de toute contamination. Préalablement à l'application de la peinture, toutes les surfaces devront être inspectées et traitées, conformément à la norme ISO 8504:2000.

Les accumulations de poussière et les sels solubles doivent être éliminés. Un nettoyage à sec, à la brosse à poils durs, sera normalement suffisant pour éliminer la poussière. Dans le cas des sels solubles, il sera nécessaire de procéder à un lavage à l'eau douce.

Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

#### Décapage à l'abrasif

Acier : Décapage à l'abrasif projeté jusqu'au standard Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application de l'Intergard 3210, procéder à un nouveau décapage..

Les défauts de support révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

Un profil de rugosité de 50-75 microns (2-3 mils) est recommandé.

#### Décapage à l'eau sous ultra-haute pression / Décapage humide à l'abrasif

Peut être appliqué sur des surfaces préparées au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 qui présentent une oxydation-flash de niveau HB21/2M maximum. (Consulter les normes internationales de décapage à l'eau à haute pression). Dans certains cas, il est possible de l'appliquer sur des surfaces humides. Pour de plus amples renseignements, contacter International Protective Coatings.

### 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>	1.5 partie : 1 partie en volume		
<b>Durée de vie en Pot</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)
	2,5 heures	90 minutes	60 minutes
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,53-0,79 mm (21-31 thou) Pression à la buse: 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)	
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 62 Buse de pulvérisation AC	
<b>Brosse</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75-100 microns (3,0-4,0 mils)	
<b>Rouleau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75-100 microns (3,0-4,0 mils)	
<b>Diluant</b>	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.	
<b>nettoyant</b>	International GTA822 (ou International GTA415)		
<b>Arrêts Techniques</b>	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.		
<b>Nettoyage</b>	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 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.		

## Epoxy écailles de verre

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Interzone 505 convient à l'immersion ainsi qu'à une exposition en extérieur. En cas d'immersion, l'épaisseur minimale du système nécessaire pour obtenir une performance maximale, est de 450 microns (18 mils). S'il s'agit d'une exposition en extérieur dans des conditions agressives, une épaisseur minimale de 350 microns (14 mils) pour le système, est requise.

En cas d'utilisation d'eau de mer lors d'un décapage humide, il faut soigneusement laver à l'eau douce la surface obtenue avant d'appliquer de l'Interzone 505. Sur les surfaces fraîchement décapées, l'apparition rapide et légère de rouille est autorisée et il vaut mieux que la surface ne soit pas trop humide. Il faut éliminer les flaques, petites mares et accumulations d'eau.

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.

Dans le cas où l'application est effectuée au pistolet airless, l'utilisation de tuyauteries de diamètre 9 mm (3/8") donnera les meilleurs résultats. La pompe devra être de rapport minimum de 45:1. Les filtres de l'équipement de pulvérisation et du pistolet devront être enlevés, et les tuyauteries utilisées devront être les plus courtes possible.

Il est recommandé de prendre un rapport de pompe plus grand lorsque l'on utilise de longs flexibles.

Lors d'applications d'Interzone 505 à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

Dans les cas spéciaux, lorsqu'une couche de finition s'avère nécessaire et lorsque le séchage s'est fait à basse température et en présence d'humidités importantes, vérifier qu'il n'y a pas de remontées d'amines avant de passer les couches suivantes.

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

En cas d'application d'Interzone 505 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

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.

Les films Interzone 505 durcis à une température de 25°C (77°F) minimum, pourront être immergés après une période de 24 heures.

En immersion, le durcissement est ralenti. Un changement de teinte peut se produire.

Un autre durcisseur est disponible pour des applications à des températures élevées. Contacter International Protective Coatings pour plus d'informations.

Pour plus d'informations concernant les temps de durcissement et la recouvrabilité, contacter International Protective Coatings.

L'utilisation de durcisseurs adaptés aux températures élevées pendant l'application sur une structure spécifique provoquera un changement de couleur notable, dû à une différence dans le procédé de jaunissement/décoloration commun à tous les époxyes soumis à une exposition aux rayons UV.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Interzone 505 farine et se décolore à la suite d'une exposition en extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances de protection contre la corrosion.

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

En le modifiant par addition d'agrégat GMA132 (poudre antidérapante), Interzone 505 peut être utilisé comme système antidérapant pour les ponts. L'application devra être effectuée sur une surface convenablement revêtue de primaire, et les épaisseurs recommandées devront être comprises entre 500-1.000 microns (20-40 mils). La meilleure méthode d'application est d'utiliser un pistolet à buse large (Sagola 429 ou pistolet à air, adapté à l'aide d'une buse de 5-10 mm). Pour les petites surfaces, il est possible d'utiliser une truelle ou un rouleau. Une autre méthode peut être utilisée; contacter International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Interzone 505 est compatible avec les systèmes de protection cathodique sacrificielle ou par courant imposé.

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

Interzone 505 peut être appliqué sur de l'acier correctement décapé, mais également utilisé sur les systèmes primaires "spécial immersion" suivants:

Intergard 269                      Interline 982

Lorsqu'il est utilisé dans des environnements extérieurs agressifs, les primaires suivants sont recommandés pour Interzone 505:

Intercure 200                      Interzinc 52  
Intergard 251                      Interzinc 315  
Interzinc 22 (couche bouche-pore recommandée)\*

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Interzone 505:

Interfine 629HS  
Interthane 990

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

\*Pour plus de détails, voir fiche technique correspondante.

## Epoxy écailles de verre

### 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

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
	T 20 litres	10.5 litres	20 litres	7 litres	10 litres
	5 Gallon US	3 Gallon US	5 Gallon US	2 Gallon US	2 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	T 20 litres	16.75 kg		8.76 kg	
	5 Gallon US	33.9 lb		18.3 lb	
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 soumises 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](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://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.

Date d'émission: 22/05/2015

Copyright © AkzoNobel, 22/05/2015.

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

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