

**DESCRIPTION** Revêtement mono composant intumescent à base de solvants et à forte teneur en solides, testé indépendamment auprès de laboratoires accrédités pour évaluer les performances de protection contre le feu sur des structures métalliques conformément à de nombreux standards.

**DESTINATION** Destiné à la protection contre l'incendie des poutres et des colonnes de sections creuses ou de type « I » ou « H ». Ses propriétés de séchage rapide et ses courts intervalles de recouvrement minimum font d'Interchar 963 un produit adapté à l'application en atelier. Par ailleurs, il peut être appliqué sur une large gamme de systèmes primaires approuvés.

**PROPRIETES INTERCHAR 963**

<b>Teinte</b>	Blanc, Gris
<b>Aspect</b>	Mat
<b>Extrait sec en Volume</b>	75% ± 2 % (mesuré selon ISO 3233 et méthode ICF)
<b>Épaisseur Recommandée</b>	350-750microns (14-30 mils) de film sec pour 467-1000 microns (18,7-40 mils) humides, Peut être obtenu en une seule couche.
<b>Rendement Théorique</b>	1 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 750 microns 40 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 30 mils
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte
<b>Mode d'Application</b>	Pistolet airless, Brosse
<b>Temps de Séchage</b>	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui-même	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	60 minutes	24 heures	8 heures <sup>2</sup>	Prolongé <sup>1</sup>
15°C (59°F)	45 minutes	20 heures	6 heures <sup>2</sup>	Prolongé <sup>1</sup>
25°C (77°F)	30 minutes	16 heures	4 heures <sup>2</sup>	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

<sup>2</sup> La couche d'impression doit être appliquée le plus tôt possible après la couche de finition de Interchar 963 (2 à 4 heures au minimum pour Intersheen 54 et 579 ; 24 heures pour Interthane 870 ou Interthane 990). Toutefois, avant l'application d'une couche d'impression, l'épaisseur sèche doit être vérifiée afin de garantir que celle spécifiée a été obtenue.

Les données relatives au temps de séchage correspondent à une épaisseur de film sec typique de 750 microns (30 mils)

Pour des températures de 25°C et au-delà, une version tropicale est disponible. Voir section Caractéristiques du Produit.

**DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS**

<b>Point Éclair</b>	5°C (41°F)
<b>Densité</b>	1,37 kg/l (11,4 lb/gal)
<b>COV</b>	2.71 lb/gal (325 g/lit) USA - EPA Méthode 24
	237 g/kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

**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

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

**Sur primaire**

Interchar 963 doit toujours être appliqué sur un type recommandé de revêtement anti-corrosion. La surface du primaire doit être d'apparence normale, sèche et exempte de contamination. Interchar 963 doit être appliqué en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique du produit employé).

Les zones d'assemblages, les parties endommagées, etc. doivent être préparées au standard spécifié (ex. : Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 décapage abrasif, or SSPC-SP11, nettoyage mécanique, puis les passer au primaire de retouches avant d'appliquer Interchar 963

**Sur primaires au zinc**

Interchar 963 peut être appliqué sur des primaires époxy de zinc métallique approuvés. S'assurer que la surface à apprêter est propre, sèche et sans trace d'agent contaminant ni de sels de zinc avant l'application de Interchar 963. Veiller à ce que les primaires de zinc soient complètement secs avant d'appliquer d'autres couches. L'utilisation d'une couche d'accrochage, généralement Intergard 269 ou Intergard 276, est recommandée pour éviter l'accumulation de sels de zinc.

**APPLICATION**

<b>Mélange</b>	Ce matériau est un revêtement monocomposant. Le mélanger soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique, avant toute application.	
<b>Rapport de Mélange</b>	Non applicable	
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,48-0,59 mm (19-23 thou) Pression à la buse: 246 kg/cm <sup>2</sup> (3498 p.s.i.)
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Non recommandé	
<b>Brosse</b>	Possible	Recommandé pour des petites zones et des réparations. Des couches multiples seront nécessaires pour obtenir l'épaisseur de film sec requis.
<b>Rouleau</b>	Non recommandé	
<b>Diluant</b>	Généralement pas nécessaire	
<b>Solvant de Nettoyage</b>	International GTA007	
<b>Arrêt Technique</b>	Rincer abondamment tout le matériel avec International GTA007. Tout matériel non utilisé doit être stocké dans des récipients bien fermés. Les récipients à moitié pleins peuvent présenter une formation de peau à la surface et/ou une augmentation de la viscosité du produit après le stockage.	
<b>Nettoyage</b>	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA007. 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 la législation locale en vigueur.	

**CARACTÉRISTIQUES  
DU PRODUIT**

Les Procédures de Travail détaillées concernant Interchar 963 doivent être consultées avant toute utilisation.

On obtiendra plus facilement la formation du film requise en une seule couche par pulvérisation airless. Lorsque d'autres méthodes sont utilisées, les caractéristiques du film requises risquent de ne pas être atteintes.

Des températures basses ou élevées requièrent des techniques d'application spéciales pour obtenir une épaisseur de couche optimale. Une application excessive de Interchar 963 allongera à la fois le délai de recouvrement minimal et celui de manipulation.

En cas d'application de Interchar 963 à la brosse, il peut s'avérer nécessaire d'appliquer plusieurs couches pour atteindre l'épaisseur de film sec totale spécifiée.

Pour des caractéristiques d'application et de séchage optimales, la température du substrat et de l'air doit être supérieure à 5°C (41°F) et l'humidité relative inférieure à 85%. 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'Interchar 963 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

L'aspect définitif de Interchar 963 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. La finition de la surface dépend de la méthode d'application. Éviter si possible d'utiliser plusieurs méthodes d'application.

Interchar 963 (avec or sans une couche d'accrochage) doit être à tout moment protégé de l'eau courante ou stagnante. Interchar 963 n'a pas été conçu pour une immersion dans l'eau ni une imbibition fréquente.

Une version avec une plus forte résistance à l'eau est disponible, permettant à Interchar 963 de ne pas rester scellé jusqu'à 6 mois en exposition extérieure (ISO 12944 C2) à condition qu'il n'y ait pas d'eau stagnante ni d'eau courante en abondance.

**Tropical Grade**

Pour obtenir de meilleures propriétés d'application lors de conditions climatiques chaudes, une version tropicale est disponible. Interchar 963 version tropicale possède les caractéristiques suivantes : Extrait sec en volume : 73% +/- 2% ; COV : 350g/l ; Point éclair : 26°C (79°F)

**Drying Times:**

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui-même	
			Minimum	Maximum
25°C (77°F)	2 heures	36 heures	16 heures <sup>2</sup>	Prolongé <sup>1</sup>
40°C (104°F)	1 heure	24 heures	12 heures <sup>2</sup>	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

<sup>2</sup> La couche d'impression doit être appliquée le plus tôt possible après la couche de finition de Interchar 963 (2 à 4 heures au minimum pour Intersheen 54 et 579 ; 24 heures pour Interthane 870 ou Interthane 990). Toutefois, avant l'application d'une couche d'impression, l'épaisseur sèche doit être vérifiée afin de garantir que celle spécifiée a été obtenue.

**COMPATIBILITÉ DU  
SYSTÈME**

Interchar 963 a été testé comme partie intégrante d'un système de revêtement de protection contre l'incendie sur une large variété de systèmes d'impression approuvés.

Les primaires suivants peuvent être utilisés avec Interchar 963 :

Intercure 200	Intercure 200HS
Intergard 251	Intergard 269
Interplate 398	Interprime 306
Interseal 670HS	Interzinc 42
Interzinc 52	

Les finitions suivantes peuvent être utilisées avec Interchar 963 :

Intersheen 579	Interthane 870
Interthane 990	Interfine 878

Lorsqu'une finition polysiloxane est envisagée, une couche de liaison devra être appliquée sur l'Interchar 963 ; veuillez consulter le guide d'application pour plus d'information.

**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
- Guide d'application d'Interchar

**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	
	Vol	Conditionnements
	20 litres	20 litres
	5 Gallon US	5 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.		
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	
	20 litres	29.2 kg
	5 Gallon US	60.5 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**

*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.*

*Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), et le contenu est le même que le document présent. En cas de divergences entre ce document et la version de la fiche technique qui apparaît sur le site, la version sur le site Web est celle qui a préséance.*

Copyright © AkzoNobel, 11/08/2011.

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