

Silicate Inorganique Riche en Zinc

DESCRIPTION DU PRODUIT

Fait partie de la série des produits INTERZINC 22.

Primaire à deux composants au silicate d'éthyle, riche en zinc inorganique, en phase solvant, à recouvrement et séchage rapide. Conforme au SSPC Paint 20 Level 2.

Disponible en version standard à base de poudre de zinc de type II selon ASTM D520

DESTINATION

Couche d'apprêt riche en zinc adéquate pour son utilisation avec une grande gamme de systèmes et de couches de finition de haute performance pour la maintenance et les nouvelles constructions de ponts, de réservoirs, de canalisations, de structures maritimes et de pièces de charpente métalliques.

Offre une excellente protection contre la corrosion des matériaux de base en acier correctement préparés, à des températures pouvant aller jusqu'à 540°C (1004°F) lorsque recouverts d'une couche de finition adéquate.

Couche d'apprêt à séchage rapide pouvant être appliquée dans une grande variété de conditions climatiques.

PROPRIETES INTERZINC 2280

Teinte	Gris Vert			
Aspect	Mat			
Extrait sec en Volume	65%			
Épaisseur Recommandée	50-75microns (2-3 mils) de film sec pour 77-115 microns (3,1-4,6 mils) humides			
Rendement Théorique	8,67 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns 348 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 3 mils			
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte			
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel			
Temps de Séchage				
			Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
Température	Sec au toucher	Sec dur	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	30 minutes	3 heures	18 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	20 minutes	1.5 heures	9 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	10 minutes	1 heure	4.5 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	5 minutes	30 minutes	1.5 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Les durées de séchage citées ont été déterminées en se basant sur la température citée et une humidité relative de 55 %. La durée pour la température de 5°C (41°F) a été déterminée avec une humidité relative de 60%. Avant d'appliquer la couche suivante, vérifier l'obtention d'une valeur de 4 par le biais du test au frottement MEK ASTM D4752. Voir la section des caractéristiques du produit pour plus de détails sur les couches supérieures.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 13°C (55°F); Mélange 13°C (55°F)	
Densité	2,4 kg/l (20,0 lb/gal)	
COV	3.83 lb/gal (460 g/lit) USA - EPA Méthode 24	
	221 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 2010/75/EU)
	477 g/lit	Standard National Chinois GB23985

Voir section Caractéristiques Produit.

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 selon la norme ISO 8504:2000

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

Décapage à l'abrasif

Décapage au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 (ou encore SSPC-SP10, pour des résultats optimaux). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application de Interzinc 2280, 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 40-75 microns (1-5 mils) est recommandé.

Sur primaire d'atelier

Interzinc 2280 convient à une application sur des éléments en acier récemment revêtus de primaires d'atelier à base de zinc silicate. Si le primaire d'atelier présente un dommage étendu ou largement disséminé, ou encore une oxydation excessive, procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif. D'autres types de primaires d'atelier ne conviennent pas à l'application d'un revêtement final et il sera nécessaire de les éliminer complètement par décapage à l'abrasif projeté. Les soudures et les zones endommagées doivent être décapées à l'abrasif projeté jusqu'à obtention du standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Zones endommagées / réparées

Idéalement, toutes les zones endommagées doivent être décapées au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Le nettoyage mécanique de petites zones est toutefois acceptable au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC-SP11, à condition qu'elles ne soient pas polies. La réparation de la zone endommagée peut être réalisée à l'aide d'un primaire époxy à base de zinc recommandé - se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir des recommandations spécifiques.

APPLICATION

Mélange	Interzinc 2280 est fourni en deux parties: un composant de base à liant liquide (Partie A) et un composant en poudre (Partie B). Verser lentement la poudre (Partie B) dans le liant liquide (Partie A) en mélangeant soigneusement cet ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique. NE PAS VERSER LE LIQUIDE SUR LA POUDRE. Il convient de tamiser ce mélange avant de l'appliquer et de l'agiter de façon constante dans le pot pendant sa pulvérisation. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut l'utiliser avant que la durée de vie en pot ne se soit écoulée.			
Rapport de Mélange	3.55 partie(s) : 1 partie(s) en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F) 12 heures	15°C (59°F) 8 heures	25°C (77°F) 4 heures	40°C (104°F) 2 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,38-0,53 mm (15-21 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	Non recommandé			
Diluant	International GTA803 (ou International GTA415)	La dilution n'est pas nécessaire. Consulter votre représentant lors d'une application en conditions extrêmes. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la législation environnementale locale.		
nettoyant	International GTA803 ou International GTA415			
Arrêts Techniques	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.			

Silicate Inorganique Riche en Zinc

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Avant d'être recouvert, l'Interzinc 2280 doit être propre, sec et exempt de sels de zinc soluble. Une épaisseur excessive du film et/ou une application excessive d'Interzinc 2280 entraînent l'apparition de craquelures ou fissures; dans ce cas, éliminer la totalité des zones affectées en procédant à un décapage à l'abrasif projeté, avant d'effectuer une nouvelle application en conformité avec les spécifications d'origine.

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'Interzinc 2280 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Si une dilution s'avère nécessaire pour faciliter une application par pulvérisation dans les régions au climat chaud (en général, >28°C (82°F)), l'emploi de diluants GTA803 d'International est recommandé.

Avant le recouvrement, il est recommandé d'effectuer un essai de frottement au solvant conforme à la norme ASTM D4752. Si la valeur obtenue est égale à 4, cela indique que le séchage est satisfaisant et qu'il est possible de passer une nouvelle couche.

Si l'humidité relative est inférieure à 55%, la polymérisation sera retardée. L'humidité peut être augmentée en utilisant de la vapeur ou par pulvérisation d'eau. Cependant la réticulation à des taux d'humidité relative inférieurs à 55%, sera améliorée en incorporant l'additif accélérateur en cas de faible humidité. Quelques exemples de délai de recouvrement à 15°C (59°F) sont indiqués ci-dessous.

Humidité relative (%)	20	30	40
Délai de recouvrement minimum	24 heures	10 heures	10 heures

La procédure d'application du Interzinc 2280 contient de plus amples informations sur les temps de réticulation attendus, à des taux d'humidité relative inférieurs.

Un film trop épais et (ou) une application excessive d'Interzinc 2280 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.

Faire attention à ne pas appliquer une épaisseur de film sec de plus de 125 microns (5 mils).

En cas d'utilisation à haute température, l'épaisseur de film sec d'Interzinc 2280 doit être limitée à 50 microns (2 mils). Après séchage, Interzinc 22 est capable de résister à des températures permanentes de 400°C (752°F) s'il n'est pas recouvert. Cependant, si ce produit est utilisé comme primaire pour Intertherm 50, sa résistance, après séchage, sera de 540°C (1004°F).

Le primaire Interzinc 2280, s'il n'est pas recouvert d'une surpeinture, ne convient pas à une immersion permanente ou à une exposition dans des conditions acides ou alcalines.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :
ASTM A490 Class B Slip Coefficient

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).

*Disponible uniquement en Europe, Chine, Moyen Orient, Afrique et Russie.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Lorsqu'il est nécessaire de recouvrir Interzinc 2280 par lui-même, à cause d'une trop faible épaisseur du film sec, la surface du revêtement doit être fraîchement peinte et non altérée. Pour garantir la bonne formation du film, toute couche supplémentaire d'Interzinc 2280 doit avoir une épaisseur de film sec de 50 microns (2 mils) minimum.

Avant le recouvrement par les finitions recommandées, s'assurer qu'Interzinc 2280 est complètement sec (voir ci-dessus). Par ailleurs, si le revêtement s'est altéré, tous les sels de zinc devront être éliminés de la surface par un lavage à l'eau douce, et si nécessaire, par un nettoyage à l'aide d'une brosse à poils durs.

Les couches intermédiaires et de finitions recommandées sont:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

Dans certains cas, pour minimiser le bullage, il peut s'avérer nécessaire d'appliquer une couche voile en respectant la viscosité spécifiée. Cela dépendra de l'âge de Interzinc 2280, de la rugosité de la surface et des conditions ambiantes pendant le durcissement et l'application. Il est également possible d'utiliser une couche d'impression époxy, Intergard 269 par exemple, pour limiter les problèmes de bullage.

Pour toute autre couche de finition/intermédiaire, contacter International Protective Coatings.

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
- Interzinc 2280 guide d'application

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 possibilité d'utilisation de ce produit, consulter AkzoNobel pour de plus amples informations.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	15.3 litres	11.93 litres	15 litres	3.36 litres	20 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
	15.3 litres	14.5 kg	25.6 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 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 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, 30/10/2019.

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

www.international-pc.com