

DESCRIPTION Primaire époxy riche en zinc, bi-composant, présentant une excellente résistance à la corrosion, qu'il soit utilisé comme revêtement monocouche ou comme primaire s'intégrant dans un système de revêtement de hautes performances. Produit contenant 90% de zinc en poids dans le film sec.

DESTINATION Primaire applicable sur site ou en atelier, s'intégrant dans des systèmes de revêtement de hautes performances, pour la protection d'acier situé en environnement agressif, tel que les structures offshore, les raffineries, les unités chimiques et pétrochimiques, les centrales électriques, ouvrages d'art, papeteries et usines de transformation de pulpe.

PROPRIETES INTERZINC 72

Teinte	Gris
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	60%
Épaisseur Recommandée	50-75microns (2-3 mils) de film sec pour 83-125 microns (3,3-5 mils) humides
Rendement Théorique	8 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns 321 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, brosse, rouleau
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	45 minutes	6 heures	8 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	35 minutes	4 heures	6 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	25 minutes	90 minutes	4 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	20 minutes	45 minutes	2 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Éclair	Partie A 32°C (90°F); Partie B 33°C (91°F); Mélange 32°C (90°F)		
Densité	2,77 kg/l (23,1 lb/gal)		
COV	149 g/kg solvants	Directive Européenne concernant l'émission des (Council Directive 1999/13/EC)	
Voir section Caractéristiques Produit.			

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.

Décapage à l'abrasif

Décapage à l'abrasif projeté jusqu'au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzinc 72, procéder à un nouveau décapage.

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

Sur primaire d'atelier

Interzinc 72 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.

APPLICATION

Mélange	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 la base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
Rapport de Mélange	4.0 partie : 1.0 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	12 heures	10 heures	8 heures	5 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Dilution peut être nécessaire.	Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Chapeau d'air	704 ou 765	
		Buse de pulvérisation	E	
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 40-50 microns (1,6-2,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 40-50 microns (1,6-2,0 mils)		
Diluant	International GTA220	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
Solvant de Nettoyage	International GTA822			
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 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.			
Nettoyage	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 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**

Pour garantir une bonne performance anticorrosion, il est important d'obtenir une épaisseur de film sec de 40 microns (1,5 mils) minimum. Pour une épaisseur uniforme, diluer à 10% avec le diluant International recommandé.

Lors d'applications d'Interzinc 72 à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

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

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).

Lorsqu'Interzinc 72 doit être utilisé comme primaire dans un système de revêtement soumis à une exposition en immersion, veiller à ce qu'un film d'une épaisseur sèche de 65 microns (2,5 mils) soit appliqué, afin d'offrir une protection adéquate contre la corrosion.

Une application excessive d'Interzinc 72 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée de manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Une épaisseur de film excessive peut entraîner le clivage du film lors de son recouvrement par des systèmes garnissants.

Si Interzinc 72 est exposé en extérieur avant d'être recouvert, veiller à ce que tous les sels de zinc soient éliminés, préalablement à l'application des finitions recommandées.

Interzinc 72 ne convient pas à une utilisation dans des milieux acides ou alcalins.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- BS5493 (1977) : DF & KP1B
- BS4652:1995
- British Gas Specification PA9 and PA10.

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**

Interzinc 72 peut être recouvert par un éventail de couches de finition de haute performance, y compris :

Intercure 200	Intergard 411
Intercure 420	Intergard 475HS
Intercure 422	Interseal 670HS
Intergard 251	Intersheen 73
Intergard 269	Intertuf 708
Intergard 400	Interzone 505
Intergard 405	Interzone 954
Intergard 410	

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

**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	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	10 litres	8 litres	10 litres	2 litres	2.5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	10 litres	27.3 kg		2.1 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

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: 05/10/2009

Copyright © AkzoNobel, 05/10/2009.

 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