

Interline 967

E p o x y

WORLD WIDE PRODUCT RANGE

Description Epoxy bi-composant, sans solvant, pour revêtement stratifié fibre de verre.

Destination A utiliser avec un mat de verre, pour former un stratifié renforcé ou couche de fermeture non renforcée, servant à la réparation de fonds de réservoirs de stockage corrodés.
Convient également à la protection de réservoirs neufs, en tant que solution alternative aux systèmes stratifiés polyester.
Interline 967 est conçu pour la protection de réservoirs de stockage contenant du pétrole brut ou des produits pétroliers raffinés.

Propriétés Interline 967

Teinte Clair, chamois
Aspect Non valable
Extrait sec en Volume 100%
Épaisseur Recommandée **Stratifié (renforcé à la fibre de verre):** 1.250-1.500 microns (50-60 mils) de film sec pour 1.250-1.500 microns (50-60 mils) humides, selon la spécification.
Couche de fermeture: 250-500 microns (10-20 mils) de film sec pour 250-500 microns (10-20 mils) humides, selon la spécification.
Rendement Théorique **Couche de fermeture:** 2,86 m²/litre pour l'extrait sec en volume donné et 350 microns de film sec
114 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et 14 mils de film sec
Stratifié: L'épaisseur dépend de la configuration de la surface à revêtir.
Rendement Pratique A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application Pistolet airless, Rouleau
Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement d'Interline 967 par lui-même	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	18 heures	36 heures	36 heures	72 heures
15°C (59°F)	14 heures	24 heures	24 heures	60 heures
25°C (77°F)	8 heures	18 heures	18 heures	36 heures
40°C (104°F)	4 heures	8 heures	8 heures	24 heures

Données réglementaires et approbations

Point Eclair Base (Partie A) >101°C (>214°F) Durcisseur (Partie B) >101°C (>214°F) Mélange >101°C (>214°F)
Densité 1,32 kg/l (11,02 lb/gal)
COV 0,00 g/l (Calculé) UK - PG6/23(92), Annexe 3
0,00 lb/gal (0,00 g/l) (Calculé) USA-EPA Méthode 24



Ecotech est une initiative d'International Protective Coatings, leader mondial en technologie de revêtement, pour promouvoir l'utilisation, dans le monde entier, de produits respectueux de l'environnement.

Interline 967

E p o x y

Préparation de surface

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 8504:1992.

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

Décapage par projection d'abrasif

Ce produit doit être appliqué uniquement sur des surfaces préparées par décapage à l'abrasif projeté jusqu'au standard minimal Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP10.

Un profil de rugosité angulaire de 75-100 microns (3-4 mils) est recommandé.

Interline 967 doit être appliqué avant que l'acier ne se réoxyde. En cas d'oxydation, procéder à un nouveau décapage de toute la zone oxydée jusqu'au standard susmentionné.

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

Pour protéger les surfaces fraîchement décapées, celles-ci peuvent être revêtues du primaire Interline 982 à une épaisseur sèche de 15-25 microns (0,6-1,0 mils). Il est également possible de maintenir le standard de décapage en faisant appel à une climatisation.

En intérieur de réservoir, Interline 982 protéger l'acier décapé pendant environ 28 jours. Si une humidité est présente en surface, une oxydation se produira, et il faudra alors procéder à un nouveau décapage à l'abrasif projeté.

Application d'enduit

Préalablement à l'application du stratifié, tous les cordons de soudures, raccords et arêtes vives devront être enduits d'Interline 903 ou Interline 967, et rebouchés avec un agrégat approprié. Pour des recommandations supplémentaires, contacter International Protective Coatings.

Application

Mélange	Interline 967 doit être appliqué en respectant la fiche technique correspondante et les procédures de mise en œuvre recommandées par International Protective Coatings pour une application en intérieur de réservoir. 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) avec un agitateur mécanique. (2) Agiter le durcisseur (Partie B) à l'aide d'un agitateur mécanique. (3) 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	2 parties : 1 partie par volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F) 60 minutes	15°C (59°F) 45 minutes	25°C (77°F) 30 minutes	40°C (104°F) 15 minutes
Pistolet Airless	Recommandé - Gamme des buses 0,53-0,66 mm (21-26 thou) - Pression à la buse: >176 kg/cm ² (2.500 p.s.i.)			
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Non recommandé			
Brosse	Possible Zones endommagées et petites surfaces uniquement.			
Rouleau	Recommandé Voir section Caractéristiques Produit			
Diluant	Non valable - NE PAS DILUER			
Solvant de Nettoyage	International GTA822 (ou 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 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.			

Interline 967

E p o x y

Caractéristiques du produit

Les zones fortement piquées doivent être recouvertes en appliquant des prétouches à la brosse, afin de garantir un bon "mouillage" de la surface.

Pour une application manuelle, Interline 967 devra être mélangé immédiatement avant usage, en tenant compte de la durée de vie en pot du produit. Appliquer une couche d'Interline 967 à 600-800 microns (24-32 mils) d'épaisseur de film sec, au pistolet ou au rouleau, sur la surface revêtue de primaire/d'enduit. Étendre le mat de verre International sur la résine, et utiliser un rouleau pour faire pénétrer la fibre de verre dans la résine humide. Appliquer une couche supplémentaire de résine et passer le rouleau jusqu'à ce que la fibre de verre soit complètement saturée et sous vide d'air. Une fois que le stratifié a durci, appliquer une couche de fermeture d'Interline 967 à 250-500 microns (10-20 mils) d'épaisseur de film sec, au pistolet ou au rouleau.

Ne pas appliquer sur de l'acier à des températures inférieures à 10°C (50°F).

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

Pendant l'application et la période de durcissement, les conditions climatiques à l'intérieur du réservoir devront être contrôlées pour maintenir une humidité relative de 50% à des températures comprises entre 10-15°C (50-59°F), et une humidité relative de 60%, à des températures supérieures ou égales à 16°C (61°F).

Lorsque la dernière couche est parfaitement sèche et réticulée, mesurer l'épaisseur de film sec du système au moyen d'une jauge magnétique non destructive appropriée, qui permet de vérifier l'épaisseur moyenne totale du système obtenu. Ce système doit être exempt de piqûres ou autres défauts. Les films secs dont l'épaisseur est supérieure à 500 microns (20 mils) peuvent être contrôlés au peigne électrique haute tension, réglé à 100V par 25 microns d'épaisseur sèche (soit 100V par mil). Une tension excessive peut percer le revêtement. Le film réticulé doit être exempt de coulures, de maigreurs, d'inclusions et autres défauts. Corriger toutes les insuffisances et imperfections. Tester de nouveau les zones ainsi réparées et les laisser sécher pendant la durée spécifiée, avant remise en service du réservoir. Consulter les procédures de mise en œuvre pour intérieurs de réservoirs, que publie International Protective Coatings. Ces documents décrivent en détail les méthodes de réparation.

La résistance maximale ne sera atteinte que lorsque le film sera complètement réticulé. Le durcissement est fonction de la température, de l'humidité et de l'épaisseur de film. Normalement, les films appliqués à une épaisseur de film sec de 1.500 microns (60 mils), durciront complètement en 7-10 jours à 25°C (77°F), et offriront alors une résistance chimique optimale. Plus les températures sont élevées, plus les délais de durcissement sont courts, et inversement, plus elles sont basses, plus le durcissement est long.

La durée de durcissement dépend de l'épaisseur du film sec et des conditions qui existent pendant l'application et la période de durcissement.

Étant donné la présence d'éléments chimiques à faible masse moléculaire dans cette formule, il est possible qu'un essai réalisé sur ce produit révèle la présence de composants organiques volatiles, en utilisant des méthodes conformes aux protocoles de la norme UK-PG6/23(92) - Annexe 3 et de la méthode 24 USA-EPA. Cela est dû aux températures élevées atteintes lors des procédures d'essai.

Ce produit ne convient pas au stockage de l'essence sans plomb. Il ne convient pas non plus aux produits aqueux, stockés à des températures supérieures à 40°C (104°F).

Ce produit est recommandé pour le stockage du pétrole brut et des huiles.

Compatibilité du système

Les primaires suivants sont compatibles avec Interline 967:

Interline 903
Interline 982

Pour d'autres primaires/finitions, contacter International Protective Coatings.

Consulter International Protective Coatings pour vérifier que Interline 967 convient bien à un contact avec le produit à stocker.

Interline 967

E p o x y

Information complémentaire

Pour obtenir des renseignements supplémentaires sur les normes industrielles, les termes et abréviations employés dans cette fiche technique, consulter les chapitres suivants du manuel de mise en œuvre recommandé publié par International Protective Coatings:

- Définitions et abréviations
- Préparation de surfaces
- Application
- Rendements théoriques et pratiques

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

- Procédures de mise en œuvre recommandées pour revêtements internes de réservoirs

Précautions d'emploi

Ce produit, de par sa conception, est destiné à être utilisé par des professionnels dans un contexte industriel, conformément aux recommandations figurant dans cette fiche, dans FDDS et sur les emballages. Il doit être utilisé en tenant compte des données de la fiche de sécurité fournie par International Protective Coatings.

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 au chalumeau réalisée sur un métal revêtu de ce produit, provoque une émission de poussières et de vapeurs, ce qui nécessite l'emploi de vêtements de protection appropriés et d'une ventilation adéquate permettant leur évacuation.

En cas de doute sur la bonne utilisation de ce produit, consulter International Protective Coatings pour obtenir des recommandations supplémentaires.

Attention: Ce produit contient des époxyes liquides et des polyamines modifiés. Il peut donc provoquer des irritations de la peau.

Conditionnement	20 litres	Base Interline 967 Durcisseur Interline 967	13,33 litres dans un bidon de 20 litres 6,67 litres dans un bidon de 10 litres
	3 gallons	Base Interline 967 Durcisseur Interline 967	2 gallons dans un bidon de 5 gallons 1 gallon dans un bidon de 1 gallon
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings			
Poids Brut	U.N Shipping No.	Non toxique	
	20 litres	Base (Partie A) 19,2 kg (42,2 lb)	Durcisseur (Partie B) 10,1 kg (22,2 lb)
	3 gallons	Base (Partie A) 11,4 kg (25,3 lb)	Durcisseur (Partie B) 5,2 kg (11,6 lb)
Stockage	Durée de vie	18 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.	

Limites De Responsabilité

Les informations contenues dans cette brochure ne sont pas exhaustives. Toute personne utilisant le produit à des fins autres que celles qui sont recommandées (sans confirmation préalable écrite de notre part quant à la conformité du produit) le fait à ses propres risques. Au-delà de toutes nos recommandations sur le produit (dans cette brochure et ailleurs), nous ne pouvons nous porter garant de la qualité, de l'état du support ou d'autres facteurs affectant l'utilisation et l'application de ce produit. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, les performances du produit ou toute perte ou dommage subis n'impliquent aucune garantie de notre part. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles de modification en fonction de notre expérience.

DUREE DE VALIDITE: nous renouvelons la documentation de nos produits tous les deux ans ou lors de modifications qui donnent alors lieu à une mise à jour anticipée. L'utilisateur doit vérifier la validité de cette fiche avant d'utiliser le produit. Date d'émission: 1er Juin 1997

Copyright © International Paint Ltd. * et International sont des marques déposées.

Disponibilité mondiale des produits

International Protective Coatings:

Centre mondial 50 George Street London W1A 2BB England	Asie 3 Neythal Road Jurong Town Singapore 628570	Australasie 115 Hyde Road Yeronga Brisbane Queensland Australia	Europe 50 George Street London W1A 2BB England	Moyen Orient PO Box 37 Dammam 31411 Saudi Arabia	Amérique du Nord 6001 Antoine Drive Houston Texas 77091	Amérique du Sud Rua Gomes de Carvalho, 1356, 15° Andar, Vila Olímpia, São Paulo, S.P. CEP: 04547-005 Brazil
--	--	---	--	--	---	---

Tel: (44) 171 612 1400	Tel: (65) 663 3066	Tel: (61) 7 3892 8866	Tel: (44) 171 612 1410	Tel: (966) 3 842 8436	Tel: (1) 713 682 1711	Tel: (011) 3044 0344
Fax: (44) 171 612 1561	Fax: (65) 266 5287	Fax: (61) 7 3892 4287	Fax: (44) 171 612 1555	Fax: (966) 3 842 4361	Fax: (1) 713 684 1327	Fax: (011) 3044 0322
		H&S (61) 1800 807 001				

Représentation locale:

Tel: (33) 2 35 53 54 00 Télécopie: (33) 2 35 53 54 75