

Époxy - Riche en zinc

DESCRIPTION Primaire époxy bicomposant, faible en COV et à haute teneur en matières solides, riche en zinc métallique, conforme aux exigences de la norme SSPC Paint 20 en termes de composition et de performance

DESTINATION Primaire à hautes performances destiné à offrir une protection maximale dans un système de revêtement anticorrosion. Adapté aux milieux agressifs y compris ceux trouvés dans des structures offshore, les installations pétrochimiques, les ponts et les centrales électriques.

La rapidité de séchage et les propriétés de recouvrement d'Interzinc 52HS apportent une flexibilité de production rendant ce produit pouvant utilisable en construction neuve comme sur site en système de maintenance revêtement d'entretien.

PROPRIETES INTERZINC 52HS

Teinte	Vert
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	73%
Épaisseur Recommandée	75 microns (3 mils) de film sec pour 103 (4,1 mils) humides
Rendement Théorique	9,70 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns 390 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	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	60 minutes	6 heures	6 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	40 minutes	4 heures	4 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	30 minutes	3 heures	3 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	20 minutes	2 heures	2 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

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.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 30°C (86°F); Partie B 27°C (81°F); Mélange 29°C (84°F)	
Densité	3,06 kg/l (25,5 lb/gal)	
COV	2.07 lb/gal (249 g/l) 84 g/kg	USA - EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

Époxy - Riche en zinc

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

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 40-75 microns (1-5 mils) est recommandé.

Sur primaire d'atelier

Interzinc 52HS 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 Sa21/2 (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 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	4 heures	2 heures	90 minutes	30 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,48 mm (17-19 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 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 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
nettoyant	International GTA822 (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 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 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.			

Époxy - Riche en zinc

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour assurer de bonnes performances anticorrosives, il est important d'atteindre une épaisseur de film sec minimum de 50 microns (2 mils) de Interzinc 52HS. Pour obtenir un film uniforme, mélangé, hermétique avec cette épaisseur, il faudra diluer Interzinc 52HS avec 5% de diluant International recommandé. L'épaisseur de film de Interzinc 52HS appliqué doit être compatible avec le profil décapé obtenu lors de la préparation de surface. Ne pas appliquer une épaisseur de film inférieure sur des profils de décapage bruts.

Ce produit ne peut être dilué qu'avec des diluants International. L'emploi d'autres diluants, en particulier des produits qui contiennent des cétones, risque de gravement gêner le mécanisme de polymérisation et de séchage du revêtement.

Il faudra veiller à éviter l'application d'une épaisseur de film sec supérieure à 150 microns (6 mils).

Des précautions devront être prises pour éviter les sur-épaisseurs susceptibles d'entraîner des problèmes dans la cohésion du film, de même que pour éviter les pulvérisations sèches pouvant conduire à la formation de piqûres sur les couches suivantes.

Une application excessive d'Interzinc 52HS prolonge le délai de séchage ainsi que la durée de manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée. Interzinc 52HS est capable de durcir à des températures inférieures à 0°C (32°F). Cependant, l'application de ce produit n'est pas recommandée à des températures inférieures à 0°C (32°F) lorsqu'il existe une possibilité de déformation de gel sur le fond.

Normalement, Interzinc 52HS n'est pas recommandé pour une utilisation en immersion. Pour plus de détails, contacter International Protective Coatings.

Si Interzinc 52HS s'effrite avant l'application de la couche de finition, s'assurer de supprimer tous les sels de zinc au préalable et de n'utiliser que les produits recommandés.

Interzinc 52HS est destiné à la réparation localisée de primaire inorganique au zinc - consulter International Protective Coatings pour obtenir des informations spécifiques.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20, Type II

Nota: Les valeurs de COV sont données à titre indicatif. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les tolérances normales de fabrication.

La présence de produits chimiques à faible masse moléculaire, qui sont parties intégrante de la peinture lors d'un séchage à température ambiante, risque de modifier les valeurs de COV déterminées selon EPA Méthode 24.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Interzinc 52HS est conçu pour être appliqué sur de l'acier préalablement préparé. Cependant, il est possible de l'appliquer sur des primaires d'attente approuvés. Pour toute complément d'information, contacter International Protective Coatings.

Les intermédiaires et finitions recommandées sont:

Intercryl 530	Intercure 200HS
Intercure 420	Intercure 420HS
Interfine 629HS	Interfine 979
Intergard 269	Intergard 345
Intergard 400	Intergard 475HS
Intergard 740	Interseal 670HS
Interthane 870	Interthane 990
Interzone 505	Interzone 954

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

Époxy - 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

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
	10 litres	8 litres	10 litres	2 litres	3.7 litres
	1 Gallon US	0.8 Gallon US	1 Gallon US	0.2 Gallon US	0.25 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	10 litres	30.3 kg		2.4 kg	
	1 Gallon US	24.7 lb		1.9 lb	
STOCKAGE	Durée de vie	6 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, 05/02/2015.

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

www.international-pc.com