

DESCRIPTION Revêtement bicomposant vinylester renforcé aux écailles de verre, à haute résistance à l'abrasion. Un revêtement vinylester résistant à l'abrasion et aux agents chimiques qui peut être utilisé par équipement standard de pulvérisation airless à une température de matériau allant jusqu'à 35°C (95°F).

DESTINATION Interline 1064 est destiné aux revêtements intérieurs des réservoirs de stockage chimiques et aux cuves où les produits chimiques acides ou des produits chauds doivent être stockés à des températures allant jusqu'à 90°C (194°F).

Interline 1064 peut également être utilisé de manière intensive dans un certain nombre de secteurs industriels, comme les raffineries, les usines de papier et de pâte à papier, les usines chimiques lorsqu'il peut être utilisé pour le revêtement de structures en acier dans des environnements corrosifs soumis à l'abrasion et au contact fréquent avec des produits chimiques agressifs, comme par exemple les acides. Interline 1064 est également adapté aux zones exposées aux températures sèches allant jusqu'à 160°C (320°F), ainsi qu'aux séparateurs d'huile, de gaz et d'eau.

Non adapté à l'utilisation sur les unités de désulfurisation des gaz de combustion (DGC).

**PROPRIETES
INTERLINE 1064**

Teinte	Blanc, Chamois, Gris
Aspect	Semi-brillant
Extrait sec en Volume	Produit réactif à 100%, mais bien que l'extrait sec dépende des conditions d'application, considérer qu'il s'élève à 85%
Epaisseur Recommandée	400-500microns (16-20 mils) de film sec pour 471-588 microns (18,8 -23,5 mils) humides
Rendement Théorique	2,10 m ² /litre pour l'extrait sec en 85% volume donné et une épaisseur de film sec de 400 microns 85 sq.ft/US gallons pour l'extrait sec en 85% volume donné et une épaisseur de film sec de 16 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, Brosse
Temps de Séchage	

Intervalle de recouvrement
par les finitions
recommandées

Température	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C (50°F)	5 heures	6 heures	6 heures	3 jours
25°C (77°F)	2 heures	4.5 heures	5 heures	3 jours
35°C (95°F)	1.5 heures	2.5 heures	5 heures	3 jours

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES ET
APPROBATIONS**

Point Eclair (Typique) Partie A 32°C (90°F); Partie B 57°C (135°F); Mélange 32°C (90°F)

Densité 1,26 kg/l (10,5 lb/gal)

COV 2.06 lb/gal (248 g/l) USA - EPA Méthode 24

Voir section Caractéristiques Produit.

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 par projection d'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 Interline 1064, 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 rugosité angulaire de 75-100 microns (3-4 mils) est recommandé.

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	51.22 partie : 1 partie en volume		
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
	90 minutes	55 minutes	40 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,89-1,09 mm (35-43 thou) Pression à la buse: 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)	
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Non recommandé		
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75 microns (3,0 mils)	
Rouleau	Non recommandé		
Diluant	Non recommandé	NE PAS DILUER	
nettoyant	International GTA853	N.B. Procéder au nettoyage des équipements immédiatement après usage.	
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 GTA853. 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 GTA853. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'une journée de travail. La fréquence recommandée est d'un nettoyage toutes les heures avec du GTA853 (<15°C (59°F)). 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 Interline 1064 doivent être consultées avant toute utilisation.

Les températures de stockage élevées réduisent la durée de conservation. Interline 1064 non catalysé est stable durant 6 mois à partir de la date de fabrication lorsqu'il est stocké en dessous de 20°C (68°F) dans son bidon d'origine scellé. Interline 1064 ne doit jamais être stocké sous les rayons directs du soleil. Il est recommandé que la température du matériau soit maintenue aussi basse que possible par réfrigération si nécessaire afin de prolonger la durée de conservation et la durée de vie en pot lors de l'application par pulvérisation airless. Il est important de prendre en compte le fait que les températures de matériau augmenteront après le mélange. Il est recommandé de stocker entre 8°C-19°C (46°F-66°F).

Appliquer par pistolet airless uniquement. D'autres méthodes d'application comme, par exemple, au pinceau ou au rouleau, nécessiteront probablement le passage de plusieurs couches. Ce type de méthode est suggéré uniquement pour de petites superficies ou pour les retouches.

Ce produit ne doit pas être dilué car l'usage de diluants nuira au durcissement du revêtement.

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

La température maximale de l'acier au moment de l'application doit être de 60°C (140°F). En ce qui concerne l'humidité relative maximale, elle doit être de 80% pendant toute la durée de l'application et du séchage.

Il faut spécifier pour l'Interline 1064 au moins deux couches à raison de 400 microns (16 mils) par couche pour obtenir une épaisseur totale du film sec d'au moins 800 microns (32 mils), dans le but de concrétiser des performances optimales.

Bien que l'Interline 1064 réagisse à 100%, en fonction des conditions d'application, le volume pratique de solides peut être inférieur et International Protective Coatings suggère une valeur égale à 85% pour estimer le taux de diffusion.

Ce produit ne durcit pas de façon satisfaisante à une température inférieure à 5°C (41°F). Pour obtenir des performances maximales, les températures ambiantes de durcissement doivent être supérieures à 15°C (59°F).

La résistance maximum aux températures sèches en continu de Interline 1064 est de 160°C (320°F).

La température maximale d'immersion de l'Interline 1064 s'élève à 90°C (194°F).

Consultez International Protective Coatings pour prendre connaissance des limites de températures pour des cargaisons spécifiques.

Interline 1064 n'est pas destiné à être utilisé comme finition esthétique, sa teinte ne sera pas stable.

Pour le stockage d'acides organiques ou inorganiques, veuillez consulter les recommandations spécifiques d'International Protective Coatings concernant la compatibilité entre le revêtement et le produit à entreposer, la planification de la mise en oeuvre des peintures et les procédures appropriées.

Lorsque la température dépasse 35°C (95°F), ou lorsqu'elle est exposée aux rayons directs du soleil, 35°C (95°F), la surface doit alors être recouverte aussi tôt que le produit a complètement durci pour éviter les problèmes d'adhérence entre les couches.

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).

**COMPATIBILITÉ DU
SYSTÈME**

Interline 1064 doit être appliqué sur de l'acier nu correctement préparé.

Ce produit doit être recouvert exclusivement par:

Interline 1064

Pour de plus amples informations, consulter International Protective Coatings.

Consulter International Protective Coatings pour vérifier que Interline 1064 peut bien être en contact avec le produit à stocker.

**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
	20 litres	19.6 litres	20 litres	0.4 litres	0.5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	26.5 kg		0.5 kg	
STOCKAGE	Durée de vie	6 mois minimum à <20°C (68°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. Pendant le stockage et l'envoi, l'initiateur de produit ne doit pas être exposé à des températures supérieures à 30°C (90°F). La réfrigération est recommandée.			

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 ou 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, 04/03/2013.

 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