

Silicate de Zinc Inorganique

DESCRIPTION Primaire à base de silicate de zinc pour atelier (pré-construction) à deux composants offrant une bonne protection contre la corrosion, même après un chauffage jusqu'à 800 ° C et une résistance aux dommages causés par les soudures, l'oxycoupage et la mise en forme. Convient pour des procédés de soudage rapides et permet le contrôle de la qualité des préparations de surface secondaires.

DESTINATION Comme couche primaire de protection provisoire pour le revêtement d'ouvrages en acier avant le processus de fabrication.

Adapté au recouvrement avec un large éventail de systèmes de revêtement de haute performance pour une utilisation dans des environnements variés, y compris les structures offshore, les environnements marins, les établissements chimiques et pétrochimiques, les centrales électriques et les ponts.

PROPRIETES INTERPLATE 855

Teinte	Rouge marron, Gris
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	25% ± 2 %
Epaisseur Recommandée	10-20microns (0,4-0,8 mils) de film sec pour 40-80 microns (1,6-3,2 mils) humides
Rendement Théorique	16,70 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 15 microns 668 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 0,6 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	3 minutes	8 minutes	7 jours	Prolongé ¹
15°C (59°F)	3 minutes	8 minutes	7 jours	Prolongé ¹
25°C (77°F)	3 minutes	5 minutes	7 jours	Prolongé ¹
40°C (104°F)	3 minutes	3 minutes	7 jours	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 5°C (41°F); Partie B 10°C (50°F); Mélange 13°C (55°F)	
Densité	1,32 kg/l (11,0 lb/gal)	
COV	5.24 lb/gal (628 g/l) 472 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

Silicate de Zinc Inorganique

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.

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

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. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interplate 855 à un nouveau décapage.

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

Le profil de décapage obtenu doit avoir une configuration angulaire. Les moyens de décapage doivent être de la grenaille d'acier d'une taille normale de 0,6-1,0 mm (24-40 mil) ou un mélange de grenaille d'acier de 0,6-1,4 mm (24-56 mil).

Ce produit N'est PAS recommandé pour des surfaces préparées manuellement.

APPLICATION

Mélange	Le matériel pour un kit est fourni dans deux bidons séparés . Toujours mélanger le pack complet dans les proportions fournies. Agiter la pâte (partie A) avec un agitateur de puissance; Ajouter lentement le liant (partie B) tout en agitant. Laisser mélanger pendant au moins 5 minutes, tamiser à travers un tamis de 30-60 mesh avant utilisation. Continuer à agiter pendant toute la durée de l'utilisation.			
	C'est un matériel à faible viscosité et une agitation est requise pendant l'application pour assurer le maintien de l'homogénéité.			
Rapport de Mélange	0.67 partie : 1.00 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F) 24 heures	15°C (59°F) 24 heures	25°C (77°F) 24 heures	40°C (104°F) 7 heures
Pistolet airless	Recommandé	Preference usine automatique: Gamme des buses 0.53-0.64 mm (21-25 mil) Application manuelle: Gamme des buses 0,38-0,58 mm (15-23 mil) Pression à la buse: > 60 kg/cm ² (850 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Pistolet Conventionnel	Recommandé	Utiliser un équipement approprié.		
Brosse	Indication – Retouches et petites surfaces uniquement			
Rouleau	Indication – Retouches et petites surfaces uniquement			
Diluant	International GTA820	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
nettoyant	International GTA820			
Arrêts Techniques	Ne pas laisser de produit dans les flexibles, le pistolet ou le matériel de pulvérisation. Laver soigneusement tout le matériel en utilisant l'International GTA820. Les bidons de produit mélangé ne doivent pas être refermés et après toute interruption prolongée, il est conseillé de reprendre l'application avec du produit fraîchement mélangé.			
Nettoyage	Procéder au nettoyage des équipements immédiatement après usage en utilisant l'International GTA820. Il est conseillé de rincer régulièrement le matériel de vaporisation pendant la journée de travail. La fréquence du nettoyage dépendra de la quantité vaporisée, de la température, de l'humidité relative et de la durée écoulée, y compris les éventuels retards.			

Tout l'excédent de produit et les récipients vides doivent être éliminés conformément aux réglementations et à la législation en vigueur dans le pays.

Silicate de Zinc Inorganique

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Les propriétés de soudage satisfaisantes ne seront obtenues que par un contrôle strict de l'application, et de l'épaisseur de film sec recommandée. Une application excessive d'Interplate 855 provoquera au moment du découpage et du soudage de plus importants dégagements de vapeur, et augmentera le risque de porosité des soudures.

Interplate 855 est conçu pour une application en installation automatique ; si les petites surfaces doivent être pulvérisées manuellement, veillez à éviter les pulvérisations sèches et une application excessive.

Remarque. Ce produit sèche trop rapidement pour permettre des mesures précises d'épaisseur de film humide.

L'absence d'obtention d'un film fermé ou d'un recouvrement régulier de l'acier fraîchement décapé provoquera une éruption rapide de rouille en cas d'exposition en extérieur. Les durées de séchage indiquées correspondent aux épaisseurs de film sec recommandées pour les températures données et seront augmentées en cas de surépaisseur du film.

Les temps de séchage indiqués sont pour l'épaisseur de film sec recommandée aux températures indiquées en employant des processus automatisés. Si ces paramètres ne sont pas respectés, cela risque d'endommager l'équipement, les rouleaux et provoquer une rupture de la surface enduite en raison de dommages de manipulation à l'empilement.

Des couches plus épaisses d'Interplate 855 fourniront de plus longues périodes de résistance à la corrosion, mais compromettront la soudure, le découpage et les propriétés de manipulation. Dans la plupart des environnements, l'obtention d'une protection de 25 microns (1 mil) de 6-9 mois est l'épaisseur de film sec recommandée.

Un niveau de réticulation satisfaisant doit être obtenu avant application de la couche suivante. Pour l'atteindre, une humidité relative minimum de 50% doit être atteinte. A des taux d'humidité relative de moins de 50%, la réticulation sera sévèrement retardée et l'humidité devra être augmenté par projection d'eau ou de vapeur.

Interplate 855 est compatible avec les systèmes de protection cathodique sacrificielle ou par courant imposé.

Avant d'être recouvert, l'Interplate 855 doit être propre, sec et exempt de sels de zinc soluble. Une épaisseur excessive du film et/ou une application excessive d'Interplate 855 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.

Pour obtenir de plus amples informations sur l'application, la manipulation et les propriétés d'exposition en extérieur, consultez International Protective Coatings.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- Lloyd's Register d'expédition - Approbation de soudure de couche d'atelier
- Det Norske Veritas - Approbation de soudure sur l'acier décapé

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

Interplate 855 peut être recouvert par un éventail de couches de finition de haute performance, y compris :

Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
InterH2O 401	

Silicate de Zinc Inorganique

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	8 litres	20 litres	12 litres	15 litres
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	17.7 kg		11.4 kg	
STOCKAGE	Durée de vie	Partie A - 12 mois minimum à 25°C (77°F), Partie B - 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 soumise 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, 13/03/2017.

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

www.international-pc.com