

DESCRIPTION Primaire époxydique bi-composant.

DESTINATION

S'utilise sur des surfaces préparées convenablement aussi bien sur les nouvelles constructions qu'en tant que primaire d'entretien pour une large gamme de systèmes de revêtements anti-corrosion destinés aux industries offshore, chimiques et pétrochimiques, de pâtes et papiers et les ponts.

Les propriétés de séchage rapide, de manipulation et de recouvrabilité font de ce produit le primaire idéal pour une application en atelier préalable à l'application sur site complète. Intergard 291 résiste à l'abrasion et réduit par conséquent les dégradations mécaniques susceptibles de se produire lors du transport entre l'usine et le site.

**PROPRIETES
INTERGARD 291**

Teinte	Chamois, Gris, Rouge d'oxyde de fer, Blanc
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	53%
Épaisseur Recommandée	50-75microns (2-3 mils) de film sec pour 94-142 microns (3,8-5,7 mils) humides
Rendement Théorique	7,10 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns 283 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)	5 heures	24 heures	24 heures	12 mois ¹
15°C (59°F)	3 heures	12 heures	16 heures	12 mois ¹
25°C (77°F)	1 heure	4 heures	12 heures	12 mois ¹
40°C (104°F)	30 minutes	3 heures	8 heures	12 mois ¹

¹ Voir section Caractéristiques Produit.

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES ET
APPROBATIONS**

Point Éclair	Partie A 23°C (73°F); Partie B 23°C (73°F); Mélange 23°C (73°F)		
Densité	1,32 kg/l (11,0 lb/gal)		
COV	362 g/kg des solvants	Directive Européenne concernant l'émission (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'Intergard 291, 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

Nettoyer par décapage à l'abrasif les soudures et les zones endommagées jusqu'au standard Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Si le primaire d'atelier présente des dommages étendus ou largement disséminés, il faudra procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif.

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 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	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	10 heures	8 heures	6 heures	2 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Pression à la buse: 155 kg/cm ² (2204 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Brosse	Possible	Permet normalement d'obtenir 40-50 microns (1,6-2,0 mils)		
Rouleau	Possible	Permet normalement d'obtenir 40-50 microns (1,6-2,0 mils)		
Diluant	International GTA220 (ou GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
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.			

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Intergard 291 est plutôt destiné à être utilisé avec des systèmes pour environnements chimiques, où les peintures à base de zinc sont sujettes aux attaques acides et alcalines.

L'intervalle de recouvrement maximum dépendra de l'intégrité du film exposé. Un film sec d'une épaisseur de 75 microns (3 mils) pourra généralement être recouvert après une exposition de 6 à 12 mois (en fonction de la corrosivité ambiante) à condition qu'il soit bien nettoyé et que toutes les zones de dégradation mécanique soient réparées.

Éviter toute application excessive car les films épais ne sont pas de bons supports en termes d'adhésion pour la couche de finition après vieillissement comparés aux films de l'épaisseur spécifiée. Lorsqu'un primaire d'attente pour acier décapé est utilisé, éviter toute application excessive étant donné que les films épais peuvent entraîner des problèmes de clivage si les couches suivantes sont également épaisses.

Une application excessive d'Intergard 291 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée de manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Lors d'applications d'Intergard 291 à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

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).

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

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Intergard 291 farine et se décolore à la suite d'une exposition en extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances de protection contre la corrosion.

Intergard 291 n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

Lorsqu'une finition esthétique durable à bonne rétention de couleur et de brillance est nécessaire, il faut appliquer les finitions recommandées.

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**

Intergard 291 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 primaires suivants sont recommandés pour Intergard 291 :

InterH2O 280
Interzinc 12 (couche bouche-pore recommandée)*
Interzinc 22 (couche bouche-pore recommandée)*
Interzinc 42
Interzinc 52
Interzinc 315

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Intergard 291:

Intercryl 530	InterH2O 735
Intercure 420	Intergard 740
Interfine 629HS	Interplus 770
Intergard 291	Interplus 880
InterH2O 401	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990

D'autres couches de finition sont disponibles. Se renseigner auprès d'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 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	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	20 litres	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	24.6 kg		4.2 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