

DESCRIPTION Primaire époxydique à deux composants, riche en zinc métallisé, conforme aux exigences de SSPC Peinture 20, en matière de composition et de performance.

USAGE PRÉVU Idéal pour une protection cathodique de structures d'acier, de réservoirs, de ponts, d'équipement, de canalisation et autres surfaces d'acier exposées, dans des environnements industriels, à des conditions allant de peu à sévèrement corrosif. Grâce à sa facilité d'application, sa grande compatibilité et son temps de séchage rapide avant l'application d'une autre couche, il est aussi idéal pour des travaux de retouche et d'entretien.

Conforme à la Classe A pour le glissement et fluage pour les surfaces de contact.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES CATHACOAT 313

Couleur	Vert
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	78% ± 2%
Épaisseur de feuil recommandée	2-4 mils (50-100 microns) secs équivalent à 2,6-5,1 mils (64-128 microns) humides
Rendement théorique	417 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 10,40 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 75 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d'application	Pistolet sans air, Rouleau, Pistolet pneumatique, Pinceau, Pistolage conventionnel

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
41°F (5°C)	*1	13 heures	4.5 heures	30 jours
59°F (15°C)	*1	7 heures	2 heures	30 jours
77°F (25°C)	*1	4 heures	1 heure	30 jours

* sans objet

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair Partie A 90°F (32°C); Partie B 109°F (43°C); Mélangé 90°F (32°C)

Poids du produit 22,4 lb/gal (2,69 kg/l)

COV 2.35 lb/gal (282 g/l) EPA Méthode 24

Voir section Caractéristiques du Produit

PRÉPARATION DES SURFACES

Substrats d'acier

Nettoyez, séchez et enlevez les impuretés sur toutes les surfaces à enduire. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Au besoin, éliminez les projections de soudure et meulez les cordons de soudure et les arêtes vives.

Décaper les nouvelles surfaces d'acier jusqu'à ce que le métal soit presque blanc conformément aux normes SSPC-SP10 ou ISO8501-1:2007 SSI-Sa2½ pour un service avec immersion, ou jusqu'à l'obtention d'une propreté de sablage commerciale conformément aux normes SSPC-SP6 ou ISO8501-1:2007 Sa2 pour un service sans immersion. Le profil de l'acier décapé devrait être de 1,5-2,5 mils (38-63 µm) de profondeur et dentelé plutôt que « bosselé » (à la suite d'un grenailage). Enlever la poussière de grenaille sur les surfaces.

Surfaces déjà peintes

Ne pas appliquer Cathacoat 313 sur des revêtements existants. Tous les revêtements doivent être enlevés par un décapage au jet d'abrasif qui respecte au moins la norme SSPC SP6, ISO8501-1:2007 Sa2.

APPLICATION

Mélange	Le produit est fourni en ensemble de deux contenants. Toujours mélanger la totalité des deux constituants. Le zinc métal est déjà mélangé dans la portion A. Mélanger vigoureusement avec un malaxeur à basse vitesse tout en ajoutant lentement la portion B. Continuer de mélanger à basse vitesse jusqu'à l'obtention d'une préparation homogène. Si la température est de 16 °C (60°F) ou plus, allouer 15 minutes d'induction avant d'utiliser. Ajouter environ 10 minutes pour chaque tranche de température inférieure de 6 °C (10 °F).	
Rapport de mélange	9 partie(s) : 1 partie(s) par volume	
Durée de vie du mélange	41°F (5°C) 7 heures	59°F (15°C) 6 heures
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 25-25 millièmes (0,63-0,63 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2944 p.s.i. (207 kg/cm ²)
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Possible	Utiliser une buse d'au moins 1.78 mm (0.070"), un pistolet professionnel et des contenants sous pression avec agitateur.
Pinceau	Possible	
Rouleau	Possible	
Diluant	Diluant T-10 (Diluant T-5)	On pourra ajouter jusqu'à 10 % de diluant pour faciliter l'application à des températures plus basses.
Produit de nettoyage	Diluant T-10	
Arrêts de travail	Ne pas laisser le produit dans les boyaux, les pistolets ou les pulvérisateurs. Nettoyer à fond tout l'équipement avec le diluant T-10. Les constituants de peinture mélangés ne doivent pas être rescellés et, après des arrêts prolongés, il est conseillé de reprendre le travail avec un produit fraîchement mélangé.	
Nettoyage	Immédiatement après son utilisation, nettoyer tout l'équipement avec le diluant T-10. Le nettoyage périodique de l'équipement de pulvérisation pendant la journée constitue une bonne méthode de travail. La fréquence du nettoyage dépendra de la quantité pulvérisée, de la température et du temps écoulé, y compris tous les délais. Tous les surplus de produit et les contenants vides doivent être éliminés conformément aux réglementations/lois régionales appropriées.	

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Avantages :

- excellente résistance à la corrosion
- protection cathodique
- facile à mélanger
- zinc prémélangé
- séchage rapide pour la manipulation et l'application d'une nouvelle couche
- application facile au pinceau, au rouleau ou au pulvérisateur
- possibilité de recouvrement avec une grande variété de couches de finition pour environnements rigoureux
- ne contient ni plomb, ni chromate ou mercure
- faible teneur en COV

Ne pas utiliser de revêtement alkyde ou alkyde-uréthane comme couche de finition.

Cathacoat 313 ne convient pas pour une immersion dans des solvants ou des produits chimiques.

Remarque : Les valeurs de COV sont des données représentatives et sont fournies à titre d'indication seulement. Ces données peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Les finitions suivantes sont approuvées pour être utilisées avec le Cathacoat 313 :

Bar-Rust 231	Bar-Rust 235
Bar-Rust 235V	Bar-Rust 236
Cathacoat 313	Devran 201H
Devran 203	Devran 205
Devran 224HS	Devthane 349QC
Devthane 359	Devthane 359H
Devthane 378	Devthane 378H
Devthane 379	Devthane 379H
Devthane 389	Devthane 389H

RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Vous trouverez des informations supplémentaires concernant les normes industrielles ainsi que les termes et abréviations employés dans cette fiche technique dans les différents documents techniques disponibles à www.international-pc.com:

- Définitions et abréviations
- Préparation des surfaces
- Application de peinture
- Rendement théorique et pratique

Des exemplaires de ces chapitres sont disponibles sur demande.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Ce produit est destiné à l'usage par des peintres professionnels seulement, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche signalétique et sur les contenants. Avant d'utiliser ce produit, veuillez prendre connaissance de la fiche signalétique que International Protective Coatings fournit à ses clients.

Toute activité impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doit se faire en conformité avec les normes et réglementations nationales concernant la santé, la sécurité et la protection de l'environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit produira des poussières et émanations. Il est donc nécessaire de porter de l'équipement de protection personnelle appropriée et d'obtenir une ventilation adéquate permettant l'évacuation de ces poussières et émanations.

Si vous n'êtes pas certain que ce produit convient à l'usage que vous avez prévu, veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour des renseignements supplémentaires.

EMBALLAGE	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	5 gal. US	4.5 gal. US	6 gal. US	0.5 gal. US	1 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.					
POIDS D'EXPÉDITION	Format	Partie A		Partie B	
	5 gal. US	106.2 lb		11.7 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum 24 mois à 77°F (25°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entrez dans un lieu sec, à l'abri du soleil et à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition.			

Note importante

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. Toutes nos recommandations ou déclarations sur le produit (sous réserve de la mesure maximale permise par la loi) sont correctes au meilleur de notre connaissance, mais nous ne pouvons nous porter garant de la qualité, de l'état du substrat 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. Nous renonçons à toute autre garantie ou représentation, énoncée ou tacite, par la loi ou autrement, incluant, sans limitation, toute garantie tacite de la qualité marchande ou de l'aptitude à un usage particulier. Toute fourniture de produit ou conseil technique est sujet à nos termes et conditions d'achat. Vous devriez demander une copie de ce document et le lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles de modification en fonction de notre expérience. C'est la responsabilité de l'utilisateur de vérifier la validité de cette fiche avec le représentant local de Peinture Internationale avant d'utiliser le produit.

La présente fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com, et elle devrait être identique à ce document. En cas de différences entre le présent document et la version de la fiche technique qui apparaît sur le site Web, la version du site Web prévaudra.

Copyright © AkzoNobel, 2010-11-11.

 Copyright © AkzoNobel, 2010-11-11.

www.international-pc.com