

Époxy à recouvrement rapide

DESCRIPTION Epoxy bi-composant à l'oxyde de fer et au phosphate de zinc, formulé à partir d'une technologie brevetée de polymère, qui permet un durcissement rapide et un recouvrement, même à basse température.
Produit très garnissant, à faible teneur en COV.

DESTINATION Primaire destiné aux ouvrages en acier pouvant être utilisé dans toute une gamme de milieux agressifs y compris les installations offshore, les usines chimiques et pétrochimiques, les immeubles industriels, les systèmes de traitement de pâtes et papiers, les centrales électriques et les ponts.
Son intervalle de recouvrement de 3 heures dans la plupart des conditions climatiques permet d'accélérer la production et le rendement dans les ateliers de fabrication.
Il peut également être utilisé sur site comme revêtement d'entretien à durcissement rapide.

PROPRIETES INTERCURE 200

Teinte	Gamme de couleurs limitée
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	67%
Épaisseur Recommandée	75-100microns (3-4 mils) de film sec pour 112-149 microns (4,5-6 mils) humides
Rendement Théorique	8,90 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns 358 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
5°C (41°F)	40 minutes	4.5 heures	3 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	30 minutes	3 heures	2 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	20 minutes	2 heures	1 heure	Prolongé ¹
40°C (104°F)	15 minutes	30 minutes	30 minutes	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 27°C (81°F); Partie B 28°C (82°F); Mélange 27°C (81°F)

Densité 1,60 kg/l (13,4 lb/gal)

COV 2.67 lb/gal (320 g/l)
213 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 à recouvrement rapide

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 au jet d'abrasif angulaire

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'Intercure 200 à un nouveau décapage.

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

Un profil de rugosité angulaire de 50-75 microns (2-3 mils) est recommandé.

Intercure 200 est conçu pour une utilisation sur des surfaces décapées à l'abrasif projeté au standard susmentionné, et stockées pendant 7 à 10 jours, dans de bonnes conditions d'atelier. La surface peut se détériorer jusqu'au standard Sa2, mais elle doit être totalement exempte de dépôts pulvérulents.

Sur primaire d'atelier

Préparer les joints de soudure et les parties endommagées au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Si le primaire après grenailage comporte trop de zones d'assemblage ou si le zinc est excessivement corrodé, un décapage par balayage global est nécessaire.

Si le primaire après grenailage a été appliqué sur des surfaces décapées au jet d'abrasif, un décapage par balayage global sera nécessaire avant l'application de Intercure 200.

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	3 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F) 6 heures	15°C (59°F) 3 heures	25°C (77°F) 2 heures	40°C (104°F) 45 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 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 GTA220 (ou International GTA415)			
Arrêts Techniques	Ne pas laisser ce matériau dans les 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	Après utilisation, nettoyer immédiatement tout le matériel avec International GTA220. 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 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.			

Époxy à recouvrement rapide

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Intercure 200 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. Une épaisseur de film sec de 75 microns (3 mils) est généralement recouvrable après une exposition de 6 mois, à condition qu'elle soit bien nettoyée et que tout zone éventuelle de dégradation mécanique ait été réparée.

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.

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

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.

Intercure 200 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.

Pour plus d'informations concernant les temps de durcissement et la recouvrabilité, contacter International Protective Coatings.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, Intercure 200 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.

En ambiance de corrosivité C1 et C2 (ISO12944) il est possible d'effectuer des réparations des zones endommagées ou de zones de soudures, de taille limitée par préparation manuelle ou mécanique. Consultez International peinture pour de plus amples informations.

Intercure 200 ne doit pas être utilisé en tant que primaire pour l'acier destiné à une immersion.

Intercure 200 peut également être utilisé comme primaire pour des substrats différents de l'acier décapé, par exemple de l'acier inoxydable ou des alliages. Consulter International Protective Coatings pour plus d'informations.

L'adhérence des finitions sur de l'Intercure 200 agé est inférieure à celle sur une application récentes cependant, elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

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

Intercure 200 s'applique généralement sur de l'acier correctement préparé (décapé au jet d'abrasif, par exemple). Cependant, si nécessaire, une application sur des primaires après grenailage préfabriqués est envisageable. Consulter International Protective Coatings pour plus d'informations.

Les primaires suivants sont recommandés pour Intercure 200 :

Interzinc 22 (couche bouche-pore recommandée)*

Les intermédiaires et les finitions suivantes sont recommandés pour Intercure 200:

Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 1000
Intergard 740	Interzone 954

Pour toute autre couche de primaire, intermédiaire et finition, contacter International Protective Coatings.

*Pour plus de détails, voir fiche technique correspondante.

Époxy à recouvrement rapide

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	Vol	Conditionnement
	20 litres	15 litres	20 litres	5 litres	5 litres
	4 Gallon US	3 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	29.1 kg		5.3 kg	
	4 Gallon US	49.8 lb		8.8 lb	
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

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.

Date d'émission: 05/02/2015

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