

**DESCRIPTION**

Un apprêt renforcé riche en zinc inorganique à deux constituants et à haut rendement.

**USAGE PRÉVU**

Idéal pour une protection cathodique de structures d'acier, de réservoirs, 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 B - Glissement et fluage pour les surfaces de contact.

Formulé pour minimiser la formation de bulles habituellement observée sur des apprêts riches en zinc inorganique.

**RENSEIGNEMENTS  
TECHNIQUES  
CATHACOAT 302HB**

|   |  |
|---|--|
| <b>Couleur</b>                          | Vert, Gris   |
| <b>Lustre</b>                           | Mat  |
| <b>% de matières solides par volume</b> | 73% ± 2%   |
| <b>Épaisseur de feuil recommandée</b>   | 3-4 mils (75-100 microns) secs équivalent à 4,1-5,5 mils (103-137 microns) humides   |
| <b>Rendement théorique</b>              | 333 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3,5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné<br>8,30 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuil sec de 88 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné |
| <b>Rendement pratique</b>               | Tenir compte des coefficients de perte appropriés  |
| <b>Méthode d'application</b>            | Pistolet sans air, Rouleau, Pistolet pneumatique, Pinceau  |

**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             | 20 heures   | 5 heures   | <sup>2</sup> |
| 59°F (15°C)             | *1             | 5 heures    | 2 heures   | <sup>2</sup> |
| 77°F (25°C)             | *1             | 2 heures    | 1 heure  | <sup>2</sup> |

\* sans objet

<sup>2</sup> Pour tout renseignement relatif aux délais maximums entre chaque couche, veuillez contacter International Protective Coatings.

**DONNÉES  
RÉGLEMENTAIRES**

|                         |   |
|-------------------------|---|
| <b>Point éclair</b>     | Partie A 75°F (24°C); Partie B 75°F (24°C); Mélangé 75°F (24°C) |
| <b>Poids du produit</b> | 21,4 lb/gal (2,57 kg/l)   |
| <b>COV</b>              | 2.54 lb/gal (305 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 au jet d'abrasif en respectant au moins la norme SSPC SP6 ou ISO8501-1:2007 Sa2. Une surface plus propre, p. ex. SSPC-SP10, ISO8501-1:2007 Sa2½, améliorera le rendement de l'apprêt et du système. Le profil décapé devrait être dentelé plutôt que bosselé et avoir de 1½ à 2½ mils (38-62 µm) de profondeur. Après le décapage, enlever toute trace de poussière abrasive, avec un aspirateur ou par soufflage, et s'assurer que la surface reste propre avant de peindre.

Surfaces déjà peintes

Ne pas appliquer Cathacoat 302HB 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

|  |  |  |                          |
|--|--|--|--------------------------|
| <b>Mélange</b>                               | 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). |  |                          |
| <b>Rapport de mélange</b>                    | 9 partie(s) : 1 partie(s) par volume   |  |                          |
| <b>Durée de vie du mélange</b>               | 41 °F (5°C)<br>10 heures   | 59 °F (15°C)<br>9 heures   | 77 °F (25°C)<br>8 heures |
| <b>Pistolet sans air</b>                     | Recommandé   | Embout de 25 millièmes de pouce (0,63 mm)<br>Pression totale de sortie du fluide à l'embout du pulvérisateur de 3000 p.s.i. (211 kg/cm <sup>2</sup> ) au minimum<br>Voir section Caractéristiques du Produit |                          |
| <b>Pistolage pneumatique (Conventionnel)</b> | Possible   | Voir section Caractéristiques du Produit   |                          |
| <b>Pinceau</b>                               | Possible   |  |                          |
| <b>Rouleau</b>                               | Possible   |  |                          |
| <b>Diluant</b>                               | Diluant T-10.  | Voir section Caractéristiques du Produit   |                          |
| <b>Produit de nettoyage</b>                  | Diluant T-10   |  |                          |
| <b>Arrêts de travail</b>                     | 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.  |  |                          |
| <b>Nettoyage</b>                             | 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 au constituant de base
- séchage rapide pour la manipulation et l'application d'une nouvelle couche
- conçu pour résister à la formation de bulles sur la couche de finition
- résistance exceptionnelle au craquelage
- 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
- ne nécessite pas d'humidité pour durcir.

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

Cathacoat 302HB ne convient pas pour une immersion dans des solvants ou des produits chimiques.

Pour la pulvérisation sans air, utiliser un boyau à peinture de 9,5 mm (3/8") de diamètre intérieur et mesurant au plus 15 m (50 pi). Les contenants sous pression ou les pompes doivent être maintenus au moins au niveau du pistolet. Maintenir la pression des liquides au minimum.

Pour une application avec un pulvérisateur à air : Utiliser une buse d'au moins 1,78 mm (0,070"), un pistolet professionnel et des contenants sous pression avec agitateur. La pression de liquide devrait être de 15 psi et le boyau devrait avoir un diamètre intérieur de 12,6 mm (1/2") et une longueur maximale de 15 m (50 pi).

Normalement, la dilution n'est pas nécessaire ni souhaitable. Toutefois, à des températures plus basses, on pourra ajouter de petites quantités (10 % ou moins) de diluant T-10 au produit mélangé, dépendant des règlements locaux relatifs aux COV et à la qualité de l'air.

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 302HB :

|                   |                   |
|-------------------|-------------------|
| Bar-Rust 231      | Bar-Rust 231LV    |
| Bar-Rust 235      | Bar-Rust 235V     |
| Bar-Rust 236      | Devflex 4212HP    |
| Devflex 4216HP    | Devran 224HS      |
| Devthane 349QC    | Devthane 359      |
| Devthane 359H     | Devthane 378      |
| Devthane 378H     | Devthane 379      |
| Devthane 379H     | Devthane 389      |
| Tru-Glaze-WB 4406 | Tru-Glaze-WB 4408 |
| Tru-Glaze-WB 4426 | Tru-Glaze-WB 4428 |

### 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](http://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  |
|   | 3 gal. US         | 2.7 gal. US   | 3 gal. US | 0.3 gal. US | 1 Pinte US |
| Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats. |                   |   |           |             |            |
| POIDS D'EXPÉDITION  | Format            | Partie A  |           | Partie B    |            |
|   |                   | Quantité  | Contenant | Quantité    | Contenant  |
|   | 3 gal. US         | 62.6 lb   |           | 7.1 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.*

*Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) et devait être identique à ce document. S'il devait y avoir des divergences entre ce document et la version de la fiche technique qui apparaît sur le site Web, alors la version sur le site Web aura préséance.*

Copyright © AkzoNobel, 2010-11-19.

 **International** Copyright © AkzoNobel, 2010-11-19.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)