

## Epoxy "Surface Tolérant"

### DESCRIPTION

**DURCISSEUR À BASSE TEMPÉRATURE EGA248** (EGA056 en Amérique du Nord)

Epoxy à deux composants, à haut teneur en solides, faible COV, ayant un pouvoir garnissant élevé, désigné pour la maintenance et entretien et peut être appliqué sur des surfaces moindrement préparées.

### USAGE PRÉVU

Pour une application sur une grande variété de substrats, y compris l'acier rouillé préparé à la main, l'acier abrasif nettoyé par décapage et "hydroblasté", et une large gamme de revêtements intacts et vieillis.

Fournit une excellente protection anti-corrosive dans les structures industrielles et côtières, les usines de pâtes et papiers, les ponts et les environnements offshore à la fois dans l'exposition atmosphérique et en immersion.

### RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERSEAL 670HS

<b>Couleur</b>	Disponible dans une large gamme de couleurs, y compris l'aluminium
<b>Lustre</b>	Semi-brillant (aluminium est en coquille d'œuf)
<b>% de matières solides par volume</b>	82% ± 3% (selon la teinte choisie)
<b>Épaisseur de feuil recommandée</b>	4-10 mils (100-250 microns) secs équivalent à 4,9-12,2 mils (122-305 microns) humides
<b>Rendement théorique</b>	263 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 6,56 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuil sec de 125 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, pistolet pneumatique, Pinceau, rouleau

### Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai de recouvrement avec lui-même	
			Minimum	Maximum
23°F (-5°C)	24 heures	72 heures	72 heures	12 semaines <sup>1</sup>
32°F (0°C)	16 heures	56 heures	56 heures	10 semaines <sup>1</sup>
41°F (5°C)	9 heures	36 heures	36 heures	8 semaines <sup>1</sup>
50°F (10°C)	5 heures	24 heures	24 heures	6 semaines <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Fait référence à l'utilisation dans des conditions d'immersion. Pour l'utilisation non immergé, l'intervalle maximal de recouvrement est « prolongé »; voir Définitions et Abréviations AkzoNobel.

Veillez consulter la section Caractéristiques du Produit pour les informations concernant les intervalles de recouvrement. Le délai de recouvrement maximum est plus court lorsqu'on utilise un revêtement de finition à base de polysiloxane. Pour de plus amples détails, n'hésitez pas à contacter International Protective Coatings.

Les durées de séchage au toucher indiquées ci-dessus sont des durées réelles de séchage à la suite d'une polymérisation chimique et ne sont pas des durées physiques de séchage par solidification du feuil de peinture à des températures inférieures à 32°F (0°C).

Un durcisseur tempéré est également disponible; veuillez-vous référer à une autre fiche technique pour plus de détails.

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

<b>Point éclair</b>	Partie A 97°F (36°C); Partie B 133°F (56°C); Mélangé 91°F (33°C)	
<b>Poids du produit</b>	13,4 lb/gal (1,6 kg/l)	
<b>COV</b>	2.00 lb/gal (240 g/l)	EPA Méthode 24
	114 g/kg	Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 2010/75/EU)
	151 g/l	Norme National Chinoise GB23985

# Interseal® 670HS

Epoxy "Surface Tolérant"

Voir section Caractéristiques du Produit



## Epoxy "Surface Tolérant"

### PRÉPARATION DES SURFACES

Les performances de ce produit dépendront du degré de préparation de la surface. La surface à recouvrir doit être propre, sèche et exempte de contamination. Avant l'application de la peinture, toutes les surfaces doivent être évaluées et traitées conformément à la norme ISO 8504:2000.

La saleté accumulée et les sels solubles doivent être enlevés. Une brosse en soie sèche sera normalement adéquat pour enlever la saleté accumulée. Les sels solubles doivent être éliminés par le lavage à l'eau douce.

#### Décapage au jet d'abrasif

Pour l'utilisation en immersion, Interseal 670HS doit être appliqué sur les surfaces nettoyées par grenailage à Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Cependant, pour l'exposition atmosphérique, de meilleures performances seront obtenues lorsque Interseal 670HS sera appliqué sur des surfaces préparées à un minimum de Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Les défauts de surface révélés par le processus de nettoyage par sablage doivent être meulés, remplis ou traités de la manière appropriée.

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

#### Préparation manuelle ou mécanique

Nettoyage à la main ou à l'aide d'un outil électrique au minimum selon la norme SSPC-SP2 ou St2 (ISO 8501-1:2007).

Remarque: il faut éliminer la totalité de la calamine. Les zones qui ne peuvent pas être préparées de façon adéquate, en utilisant un pistolet à buriner ou à aiguille, doivent subir un décapage au jet d'abrasif minimum correspondant à la norme SSPC-SP6 ou Sa2 (ISO 8501-1:2007). En général, ceci s'applique au niveau C ou D de formation de rouille de cette norme.

#### Décapage à l'eau sous ultra-haute pression ("Hydroblasting")/Décapage au jet d'abrasif humide

Peut être appliqué sur des surfaces préparées selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007) qui présentent une formation d'oxydation-éclair de niveau HB2.5M ou moindre (consultez les normes "Hydroblasting" d'International). Dans certains cas, il est possible d'appliquer ce produit sur des surfaces humides. Pour obtenir des renseignements supplémentaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

#### Anciens revêtements

Le Interseal 670HS est adapté pour une application sur une gamme limitée de vieux revêtements encore intacts et fortement adhérents. Les revêtements qui se déchirent ou qui s'écaillent devraient être retirés jusqu'à une coupure nette. Les finis brillants peuvent nécessiter un léger ponçage pour fournir une « clef » physique. Consultez les caractéristiques du produit pour plus d'informations.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	L'enduit est fourni dans deux récipients. Toujours mélanger l'ensemble au complet dans les proportions indiquées. Une fois que l'enduit est mélangé, il faut s'en servir avant que la durée de vie du mélange ne se soit écoulée.		
	(1)	Agitez la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur électrique.	
	(2)	Combinez les contenus du durcisseur (Partie B) avec la base (Partie A) puis mélangez soigneusement avec l'agitateur.	
<b>Rapport de mélange</b>	5.67 partie(s): 1 partie(s) par volume		
<b>Durée de vie du mélange</b>	41°F (5°C)	50°F (10°C)	
	4 heures	3 heures	
<b>Pistolet sans air</b>	Recommandé	Embout (tip) 18-23 millièmes (0,45-0,58 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm <sup>2</sup> )	
<b>Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)</b>	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E
<b>Pinceau</b>	Recommandé	Permet normalement d'obtenir 4,0-5,0 mils (100-125 microns)	
<b>Rouleau</b>	Recommandé	Permet normalement d'obtenir 3,0-4,0 mils (75-100 microns)	
<b>Diluant</b>	International GTA220		
<b>Produit de nettoyage</b>	International GTA822 (ou GTA415)		
<b>Arrêts de travail</b>	Ne pas laisser la peinture dans les boyaux, le pistolet ou l'appareil de pulvérisation. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA822. Dès que les composants de peinture ont été mélangés, il ne faut pas refermer les contenants hermétiquement et il est conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.		
<b>Nettoyage</b>	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA822. Nous recommandons, comme pratique de travail, de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation pendant 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 tout délai d'attente.  Veuillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.		

## Epoxy "Surface Tolérant"

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour des applications immergées dans l'eau, la préparation de la surface à un niveau minimum Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10 suivi par l'application de multicouches de Interseal 670HS pour une épaisseur minimum du film sec de 250 microns (10 mils) est nécessaire.

Les couleurs dérivées des bases de chromascan comme première couche d'une spécification pour l'utilisation en immersion ne sont pas recommandées.

Pour obtenir un feuillet d'épaisseur maximale en une seule couche, il vaut mieux utiliser une pulvérisation sans air. En utilisant une méthode d'application autre que la pulvérisation sans air, il est peu probable que l'épaisseur nécessaire soit obtenue.

L'application par pulvérisation pneumatique nécessitera probablement plusieurs passes croisées afin d'obtenir un feuillet d'épaisseur maximale.

L'application de peinture à hautes ou basses températures peut nécessiter des techniques spécifiques afin d'obtenir un feuillet d'épaisseur maximale.

En cas d'utilisation d'eau salée lors d'un décapage au jet humide, il faut soigneusement laver à l'eau douce la surface avant d'appliquer de l'Interseal 670HS. Sur les surfaces fraîchement décapées, l'apparition d'oxydation éclair est admissible et ce phénomène est préférable à une surface trop humide. Il faut toutefois éliminer les flaques, petites mares et accumulations d'eau.

Interseal 670HS peut être appliqué sur du béton convenablement scellé ou apprêté; contactez International Protective Coatings pour obtenir de plus amples conseils sur les spécifications et les apprêts.

Le Interseal 670HS est adapté à l'application sur des systèmes intacts aux résines époxydiques et en polyuréthane, aux vieux alkydes. Cependant, ce produit n'est pas recommandé lorsque les revêtements thermoplastiques tels que le caoutchouc chloré et les vinyles, ont été précédemment utilisés. Veuillez consulter le bureau international des revêtements protecteurs pour obtenir d'autres recommandations.

La température de la surface doit toujours dépasser d'au moins 5°F (3°C) le point de rosée. Interseal 670HS peut durcir à des températures inférieures à 32°F (0°C). Cependant, il ne faut pas appliquer ce produit à des températures inférieures à 32°F (0°C) si de la glace risque de se former sur le substrat.

Le niveau de lustre et le fini des surfaces dépendent de la méthode d'application. Dans la mesure du possible, évitez d'utiliser plusieurs méthodes d'applications.

Comme tous les époxy Interseal 670HS peut fariné et décoloré lorsqu'il est exposé à l'extérieure. Cependant, ces phénomènes ne nuisent pas à la performance anti-corrosive. Le taux réel de farinage dépendra des conditions climatiques et sera normalement limité à une fine couche à la surface. Le farinage n'est susceptible de réduire les propriétés anti-corrosives que lorsque le film fariné peut être éliminé, par exemple, par l'exposition à des UV élevés jumelé à une exposition intermittente à de l'eau en mouvement rapide.

Une exposition prématurée à de l'eau stagnante produira un changement de couleur, surtout aux teintes foncées.

En le modifiant par addition d'agrégat GMA132 (poudre anti-dérapante), Interseal 670HS peut être utilisé comme système anti-dérapant pour ponts. L'application devra être effectuée sur une surface convenablement revêtue de primaire, et les épaisseurs recommandées devront être comprises entre 20 et 40 mils (500-1000 microns). La meilleure méthode d'application consiste à utiliser un pistolet à buse large (Sagola 429 ou pistolet à air, adapté à l'aide d'une buse de 5-10 mm). Pour les petites surfaces, il est possible d'utiliser une truelle ou un rouleau. Une autre méthode peut être utilisée; veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

### Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées.

Température	Sec au touché	Sec Dur	Intervalle de temps minimum de recouvrement avec des couches de finition recommandées	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	24 heures	72 heures	72 heures	12 semaines
0°C (32°F)	16 heures	56 heures	42 heures	10 semaines
5°C (41°F)	9 heures	36 heures	36 heures	8 semaines
10°C (50°F)	5 heures	24 heures	16 heures	6 semaines

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.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaire, qui font partie du feuillet lors du mûrissement à des conditions ambiantes normales, affecteront aussi les valeurs de COV lors de l'analyse selon la méthode 24 de l'EPA.

### COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Le Interseal 670HS sera normalement appliqué sur des subjectiles en acier correctement préparés. Cependant, celui-ci peut également être utilisé sur des surfaces apprêtées adéquatement.

Les primaires recommandés inclus

Intercure 200	Intergard 269
Interplus 356	Interzinc 315
Interzinc 52E	

Lorsqu'un revêtement de finition doit être cosmétique, les produits suivants sont recommandés :

Interfine 878	Interfine 979
Intergard 740	Interthane 870
Interthane 990	Interthane 990E