

Silicate inorganique riche en zinc

DESCRIPTION

Fait partie de la série de produits Interzinc 22.

Primaire à deux composants, au silicate d'éthyle inorganique riche en zinc, à base de solvant. Ce primaire à séchage et durcissement rapide, se conforme aux exigences des normes SSPC Peinture 20, Niveau 2.

Disponible en version à base de poudre de zinc de Type II de l'ASTM D520.

USAGE PRÉVU

Un primaire riche en zinc convenant à une utilisation avec une vaste gamme de systèmes à hautes performances et peintures de finition, pour les travaux neufs et travaux d'entretien de ponts, réservoirs, tuyauteries, structures offshore et ouvrages en acier de construction.

Offre une excellente protection contre la corrosion aux substrats en acier convenablement préparés, même à des températures s'élevant jusqu'à 1004°F (540°C), lorsqu'ils sont correctement recouverts.

Primaire à séchage rapide pouvant être appliqué dans de nombreuses conditions climatiques.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERZINC 2280

Couleur	Vert Gris
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	65%
Épaisseur de feuillet recommandée	2-3 mils (50-75 microns) secs équivalent à 3,1-4,6 mils (77-115 microns) humides
Rendement théorique	348 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuillet sec de 3 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 8,67 m ² /litre, à une épaisseur de feuillet 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, Pistolet pneumatique
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)	30 minutes	3 heures	18 heures	Prolongé ¹
59°F (15°C)	20 minutes	1.5 heures	9 heures	Prolongé ¹
77°F (25°C)	10 minutes	1 heure	4.5 heures	Prolongé ¹
104°F (40°C)	5 minutes	30 minutes	1.5 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

Les durées de séchage citées ont été déterminées en se basant sur la température citée et une humidité relative de 55%. La durée pour la température de 5°C (41°F) a été déterminée avec une humidité relative de 60%. Avant d'appliquer la couche suivante, vérifier l'obtention d'une valeur de 4 par le biais du test au solvant selon la norme ASTM D4752. Voir la section des caractéristiques du produit pour plus de détails sur les couches supérieures.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 55°F (13°C); Mélangé 55°F (13°C)	
Poids du produit	20,0 lb/gal (2,4 kg/l)	
COV	3.83 lb/gal (460 g/l) EPA Méthode 24	
	221 g/kg	Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 2010/75/EU)
	477 g/lit	Norme National Chinoise GB23985

Voir section Caractéristiques du Produit

Silicate inorganique riche en zinc

PRÉPARATION DES SURFACES

Toutes les surfaces doivent être nettoyées, sèches et exemptes de toute contamination. Avant application de la peinture, toutes les surfaces doivent être évaluées et traitées selon la norme ISO 8504:2000 Éliminez l'huile ou la graisse selon la norme SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

Décapage au jet d'abrasif

Décapez au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007) (SSPC-SP10 pour des performances optimales). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzinc 2280, il faut procéder à un nouveau décapage pour rétablir le niveau visuel spécifié originalement.

Les imperfections de surface révélées par le décapage doivent être meulées, bouchées ou traitées de façon appropriée.

Un profil de surface de 1.5-3.0 mils (40-75 microns) est recommandé.

Acier recouvert d'un apprêt d'atelier

L'Interzinc 2280 peut être appliqué sur l'acier inaltéré récemment revêtu d'apprêt d'atelier à base de silicate de zinc. Si l'apprêt d'atelier au silicate de zinc se désagrège à plusieurs endroits ou s'il y a présence excessive de corrosion du zinc, il sera nécessaire de procéder à un balayage au jet de sable sur la surface entière. Les autres types d'apprêts d'atelier ne peuvent pas être recouverts par ce revêtement et il faudra les éliminer complètement en procédant à un nettoyage par décapage abrasif. Les soudures et les zones endommagées doivent être nettoyées par décapage au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Zones endommagées/de réparation

L'idéal consiste à procéder à un décapage au jet d'abrasif des zones endommagées au standard SSPC SP6 ou Sa2½ (ISO 8501:2007). Cependant, le nettoyage de petites zones à l'aide d'un outil mécanique est autorisé au standard SSPC SP11 ou Pt3 (JSRA SPSS:1984), à condition qu'aucune de ces zones ne soit polie. La réparation de chaque zone endommagée peut ensuite se faire, en y appliquant un primaire recommandé à base d'époxy riche en zinc - pour obtenir des conseils spécifiques à ce sujet, consultez International Protective Coatings.

APPLICATION

Mélange	Interzinc 2280 est fourni en deux parties: un composant de base qui est un liant liquide (partie A) et un composant en poudre (partie B). Versez lentement la poudre (partie B) dans le liant liquide (partie A) en mélangeant soigneusement cet ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique. IL NE FAUT PAS VERSER LE LIQUIDE DANS LA POUDRE. Le matériel doit être filtré avant de procéder à l'application et doit être constamment agité pendant la pulvérisation. Après le mélange des composants, il faut s'en servir avant que la durée de vie du mélange ne se soit écoulée.			
Rapport de mélange	3.55 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	41°F (5°C) 12 heures	59°F (15°C) 8 heures	77°F (25°C) 4 heures	104°F (40°C) 2 heures
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 15-21 millièmes (0,38-0,53 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 1593 p.s.i. (112 kg/cm ²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Chapeau d'air (air cap)	704 ou 765	
		Embout (tip) du matériel	E	
Pinceau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 1,0-2,0 mils (25-50 microns)		
Rouleau	Non recommandé			
Diluant	International GTA803 (ou International GTA415)	Diluer n'est pas recommandé. Consultez le représentant local pour obtenir des conseils lors de l'application dans des conditions extrêmes. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la législation locale en vigueur.		
Produit de nettoyage	International GTA803 ou International GTA415			
Arrêts de travail	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 GTA415. 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.			
Nettoyage	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA415. Nous recommandons, comme pratique de travail, de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation pendant une journée de travail. La fréquence de ces			

Interzinc® 2280

Silicate inorganique riche en zinc



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.

Veillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.

Silicate inorganique riche en zinc

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Avant de recouvrir la surface enduite d'Interzinc 2280, cette dernière doit être propre, sèche et exempte de sels solubles et de corrosion excessive provenant du zinc.

La température de la surface doit toujours dépasser d'au moins 5°F (3°C) le point de rosée.

Lors de l'application dans les endroits confinés, il faut s'assurer que la ventilation est adéquate.

Si une dilution s'avère nécessaire pour faciliter une application par pulvérisation dans les régions au climat chaud (en général, >82°F (28°C)), l'emploi de diluant GTA415 d'International est recommandé.

Avant de recouvrir la surface enduite d'Interzinc 2280, il est recommandé d'effectuer un test au solvant selon la norme ASTM D4752. Un résultat de 4 indique que le durcissement est satisfaisant et qu'on peut procéder à l'application de nouvelle peinture.

À des taux d'humidités relatives inférieures à 55%, le durcissement sera retardé. L'humidité peut être augmentée par l'utilisation de la vapeur ou en pulvérisant de l'eau. Cependant, le durcissement à des taux d'humidités relatives inférieures à 55% est atteignable plus efficacement en incorporant un Accélérateur de durcissement faible humidité*; énumérés plus bas, quelques temps de recouvrement à 15°C (59°F);

Humidité relative (%)	20	30	40
L'interval du temps minimal avant le recouvrement	24 heures	10 heures	10 heures

Le Guide d'application de Interzinc 2280 contient plus information sur le temps prévus de séchage à des taux d'humidités relatives plus faibles.

Une épaisseur de film excessive et (ou) une application trop importante d'Interzinc 2280 peuvent entraîner la formation de fissures, ce qui va nécessiter l'élimination complète des zones affectées en procédant à un décapage abrasif puis en passant une nouvelle couche tout en respectant les caractéristiques techniques d'origine.

Un soin particulier doit être pris pour éviter que l'épaisseur du film sec appliqué n'excède pas 5 mils (125 microns).

Pour les surfaces en service à de hautes températures, l'épaisseur de feuil sec d'Interzinc 22 doit se limiter à 2 mils (50 microns). La chaleur sèche continue à laquelle l'Interzinc 22 peut résister s'élève à 752°F (400°C) s'il n'est pas recouvert d'une peinture de finition. Cependant, si ce produit sert de primaire et sera recouvert d'Intertherm 50, la température de résistance à la chaleur sèche se situe à 1004°F (540°C).

Le primaire Interzinc 2280, s'il n'est pas recouvert d'une peinture de finition, il ne convient pas à une immersion permanente ou à une exposition dans des conditions acides ou alcalines.

Ce produit détient l'approbation suivante:
ASTM A490 Class B Slip Coefficient

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 feuil 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.

*Seulement disponible en Europe, Chine, Moyen-Orient, Afrique et en Russie.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Lorsqu'il est nécessaire de recouvrir l'Interzinc 2280 par lui-même, à cause d'une trop faible épaisseur du feuil sec, la surface du revêtement doit être fraîchement peinte et inaltérée. Pour garantir la bonne formation du feuil, toute couche supplémentaire d'Interzinc 2280 doit avoir une épaisseur de feuil sec de 2 mils (50 microns) minimum. Avant le recouvrement par les finitions recommandées, s'assurer qu'Interzinc 2280 est complètement sec (voir ci-dessus). Par ailleurs, si le revêtement s'est altéré, tous les sels de zinc devront être éliminés de la surface par un lavage à l'eau douce, et si nécessaire, par un nettoyage à l'aide d'une brosse à poils durs.

Les finitions et intermédiaires normalement recommandés sont:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Interseal 670HS
Intergard 251	Intergard 269
Intertherm 50	Interplus 356

Dans certains cas, il peut être nécessaire d'appliquer une couche très mince (de type brouillard), de viscosité compatible, pour minimiser la formation de bulles. Cela dépendra de l'âge de l'Interzinc 2280, de la rugosité de la surface et des conditions ambiantes lors de l'application et du séchage. Une autre solution visant à réduire les problèmes de cloquage consiste à appliquer une couche scellante époxy, tel qu'Intergard 269.

Pour d'autres finitions/intermédiaires, veuillez communiquer avec Peinture Internationale.