

DESCRIPTION Revêtement bicomposant époxy phénolique novolac d'excellente résistance chimique.

DESTINATION Interline 994 est destiné au stockage d'une large gamme de produits chimiques et de solvants.

Revêtement intérieur chimiquement résistant fournissant des performances améliorées:

- Excellente résistance chimique
- Résistance à l'immersion à haute température
- Revêtement conforme à la FDA (Organisme gouvernemental de contrôle pharmaceutique et alimentaire) pour les surfaces internes des réservoirs de stockage destinés à la nourriture en vrac ou aux liquides tels que palme à des températures de 90°C (192°F)
- Système en trois couches de film fin facile à utiliser
- Peut être appliqué à l'aide d'un simple équipement de pulvérisation airless.

Les applications conviennent aux revêtements intérieurs destinés à l'industrie Chimique, Pétrolière et Gazifière, Minière et de l'Eau sur des éléments tels que les cuves de stockage, les cuves de pression, les canalisations intérieures ou extérieures et protège également contre le soufre fondu de l'industrie ferroviaire.

Peut être utilisé pour de nouvelles constructions, des maintenances ou des réparations.

**PROPRIETES
INTERLINE 994**

Teinte	Chamois, Gris
Aspect	Semi-brillant
Extrait sec en Volume	70% ± 2 %
Epaisseur Recommandée	100-200microns (4-8 mils) de film sec pour 143-286 microns (5,7-11,4 mils) humides
Rendement Théorique	4 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 175 microns 160 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 7 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, Brosse, Rouleau

Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	6 heures	24 heures	60 heures	10 jours
15°C (59°F)	5.5 heures	16 heures	50 heures	14 jours
25°C (77°F)	3 heures	6 heures	36 heures	14 jours
40°C (104°F)	2 heures	3 heures	16 heures	14 jours

Les informations concernant l'application des couches suivantes se réfèrent à l'application de la seconde couche complète sur la première couche complète. Voir Page 3 pour plus d'informations.

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES ET
APPROBATIONS**

Point Eclair (Typique)	Partie A 24°C (75°F); Partie B 27°C (81°F); Mélange 25°C (77°F)	
Densité	1,67 kg/l (13,9 lb/gal)	
COV	2.42 lb/gal (290 g/lt) USA - EPA Méthode 24	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

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.

Lorsque cela s'avère nécessaire, éliminer les projections de soudure et meuler les cordons de soudure et arêtes vives. Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

Décapage à l'abrasif

Ce produit ne doit être appliqué que sur des surfaces préparées au décapage à l'abrasif à Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Nous recommandons un profil de rugosité de 50-75 microns (2-3 mils).

La méthode recommandée pour maintenir le standard de décapage est la déshumidification.

Interline 994 doit être appliqué avant que l'oxydation de l'acier ne commence. Si l'oxydation a déjà commencé, la zone affectée devra être entièrement redécapée selon les standards spécifiés précédemment. Les défauts de surface révélés par le processus de décapage doivent être retirés, rebouchés or traités correctement.

Préparer les zone endommagées, les dégâts , les soudures et autres défauts pour respecter la norme spécifiée (exemples : Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP10) ou procéder à un nettoyage à l'aide d'outils mécaniques de niveau Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC SP

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.			
	<ul style="list-style-type: none"> (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. 			
	Il est recommandé de laisser un laps de 20 minutes d'induction après avoir mélangé Interline 994 et avant de commencer l'application.			
Rapport de Mélange	7.38 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F) 6 heures	15°C (59°F) 5 heures	25°C (77°F) 3 heures	40°C (104°F) 1 heure
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,38-0,58 mm (15-23 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Brosse	Recommandé - Petites surfaces uniquement	Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir l'épaisseur préconisée.		
Rouleau	Recommandé - Petites surfaces uniquement	Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir l'épaisseur préconisée.		
Diluant	NE PAS DILUER			
nettoyant	International GTA822 ou International GTA415			
Arrêt Technique	Ne pas laisser de matériau dans les flexibles, dans le pistolet ou dans l'appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA822. Une fois que les peintures ont été mélangées, il ne faut pas les refermer hermétiquement dans les pots. En cas d'arrêts prolongés de l'application, il est fortement conseillé de reprendre les travaux en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements immédiatement après usage à l'aide d'International GTA822 ou d'International GTA415. Il est généralement recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation tout au long de la journée de travail. La fréquence dépend de la quantité pulvérisée, de la température et du temps écoulé, ainsi que des retards. Ne pas utiliser après la date de péremption.			
	Les produits non utilisés et les emballages vides devront être jeté de façon appropriée et en respect de la législation en vigueur.			

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Les Procédures de Travail détaillées concernant Interline 994 doivent être consultées avant toute utilisation.

International Protective Coatings devra être consulté pour confirmer si Interline 994 convient à la gamme de produits chimiques à stocker. Interline 994 fournit une résistance à l'immersion haute température, par exemple pour les processus d'eau sous pression jusqu'à 185°C (365°F). Cependant, pour des températures en service au delà de 100°C (212°F), International Paint devra être consulté pour la confirmation de la spécification. Ce produit subit un jaunissement important sous l'effet des rayons du soleil. Par conséquent, il ne faut pas l'utiliser sur l'extérieur des réservoirs lorsque la stabilité de la couleur constitue un paramètre important.

Pour le soufre fondu stockés dans les wagons uniquement, Interline 994 peut être appliqué en une à deux couches afin d'obtenir une épaisseur totale du système de 200 ± 50 microns (8 ± 2 mils). Après application, un durcissement forcé à 82°C (180°F) pendant 4 heures est nécessaire. Consultez les Conseils d'Application de Interline 994 pour des conseils détaillés.

Appliquer par beau temps. La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée. En cas d'application d'Interline 994 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Interline 994 doit avoir une température de 15°C (59°F) avant le mélange et l'application. En hiver, la peinture doit être stockée au dessus de 15°C (59°F) pendant au moins 48 heures pour obtenir la température minimum requise.

Interline 994 ne durcira pas correctement en dessous de 10°C (50°F). À aucun moment la température de l'acier ne doit descendre en dessous de 10°C (50°F) et cette température doit être maintenue tout au long de l'application et ce pendant au moins 48 heures après l'application de la dernière couche du système de revêtement. De plus, l'humidité relative ne doit pas dépasser les 50% pour des températures comprises entre 10-20°C (50-68°F), ou 80% pour des températures supérieures à 20°C (68°F).

Les temps de séchage et les intervalles entre les couches peuvent varier en fonction des différents facteurs locaux comme la configuration du réservoir, les taux de ventilation etc.

Information concernant les intervalles entre les couches suivantes;

	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3ème couche sur 2ème couche	42 heures	32 heures	20 heures	14 heures
Couche complète sur retouches	24 heures	24 heures	8 heures	4 heures

Les prétouches sont une partie essentielles à la bonne application du revêtement et doit donc faire partie intégrante des spécifications. Les retouches ne doivent pas être recouvertes mouillé-sur-mouillé pour ce produit; consulter les Conseils d'Application de Interline 994 pour les informations concernant les intervalles de séchage.

Pour obtenir une épaisseur maximale du film avec une couche, il vaut mieux utiliser une application au pistolet airless. Dans le cadre d'applications faisant appel à d'autres méthodes que la pulvérisation au pistolet airless, il est peu probable que vous obtiendrez l'épaisseur requise de film. L'application par pistolet airless peut nécessiter de multiples passages croisés afin d'obtenir une épaisseur optimale. L'emploi d'autres méthodes, telles que le rouleau ou le pinceau, nécessitera probablement l'application de plusieurs couches et n'est en fait recommandé que dans des zones de petites superficies ou lors d'un revêtement initial par bandes.

Après le durcissement de la dernière couche, l'épaisseur du film sec du système devra être mesurée en utilisant une jauge magnétique appropriée et non destructive pour vérifier l'épaisseur moyenne du système appliqué. Le système ne devra pas présenter de trous d'aiguille ni de défauts. Le film durci ne doit pas présenter de coulures, de drapures, d'inclusions ni tout autre défaut. Toutes les malfaçons et tous les défauts devront être corrigés. Les zones réparées devront être retestées et il faudra attendre leur durcissement comme il est spécifié ci-dessus avant de remettre le revêtement en service. Veuillez consulter les Procédures de Travail d'International Protective Coatings de l'Interline 994 pour effectuer des procédures de réparation correctes.

Reprise du Service

Les temps de séchage minimum suivants sont recommandés pour Interline 994

	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
Temporaire (Eau)*	4 jours	4 jours	4 jours	4 jours
Chargement	14 jours	11 jours	7 jours	5 jours

* L'immersion temporaire se réfère au test par l'eau pour révéler tous les manques dans le revêtement et ne doit pas dépasser les 7 jours. Après avoir été vidés, les réservoirs doivent être totalement séchés.

Nota: Les valeurs de COV sont données à titre indicatif. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les tolérances normales de fabrication.

La présence de produits chimiques à faible masse moléculaire, qui sont parties intégrante de la peinture lors d'un séchage à température ambiante, risque de modifier les valeurs de COV déterminées selon EPA Méthode 24.

**COMPATIBILITÉ DU
SYSTÈME**

Interline 994 sera normalement appliqué à des substrats correctement préparés. Interline 994 ne doit être recouvert que par lui-même

**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 est destiné à être utilisé par des professionnels dans un contexte industriel. Tous les travaux impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doivent être réalisés conformément à tous les standards, réglementations et lois nationales relatives à la Santé, la Sécurité et l'Environnement.

Une bonne ventilation doit être assurée pendant l'application et pendant le séchage (veuillez vous référer aux fiches techniques des produits pour connaître les temps de séchages standard) pour que les concentrations de solvants restent dans les limites de sécurité et pour éviter les risques de feu et d'explosion. Une extraction de l'air forcée sera nécessaire dans les espaces confinés. La ventilation doit être assurée et des équipements de protection des voies respiratoires du personnel (hottes d'extraction ou masques à cartouche) doivent être fournis pendant l'application et le séchage. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter le contact avec la peau et les yeux (combinaison de travail, lunettes de protection, masques, crèmes barrière, etc.)

Avant toute utilisation, procurez-vous, lisez et suivez les conseils des Fiches De Données de Sécurité pour toutes émissions de poussières et de fumées pouvant être émises durant le traitement. Ces informations peuvent rendre indispensable les équipements de protection du personnel ainsi qu'un système de ventilation forcée du local.

Les mesures de protection détaillées dépendent des méthodes d'application et des conditions de travail. Si vous ne comprenez pas l'intégralité de ces avertissements et de ces instructions, ou si vous ne pouvez pas les appliquer d'une façon rigoureuse, n'utilisez pas le produit et consultez International Protective Coatings.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 litres	17.56 litres	20 litres	2.38 litres	2.5 litres
	5 Gallon US	3.52 Gallon US	5 Gallon US	0.48 Gallon US	0.5 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	31.17 kg		2.29 kg	
	5 Gallon US	54.6 lb		4.5 lb	
STOCKAGE	Durée de vie	Partie A - 12 mois minimum à 25°C (77°F), Partie B - 18 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

Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue. Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com, et le contenu est le même que le document présent. En cas de divergences entre ce document et la version de la fiche technique qui apparaît sur le site, la version sur le site Web est celle qui a préséance.

Copyright © AkzoNobel, 04/12/2012.

 International et tous les noms de produits mentionnés dans cette publication sont des marques de fabrique déposées ou sous licence d'Akzo Nobel.

www.international-pc.com