

Epoxy "Surface Tolérant"

DESCRIPTION

Un revêtement époxy anticorrosion à deux composants, à haut pouvoir garnissant et à faible teneur en COV, qui tolère les surfaces plus ou moins bien préparées. Peut être utilisé avec un durcisseur alternatif pour l'application à basse température ou pour réduire le délai entre les couches.

USAGE PRÉVU

Un apprêt anticorrosion pour les structures d'acier et l'extérieur des cuves de transformation. Excellente résistance à l'eau. Offre d'excellentes performances dans les environnements industriels et le domaine maritime, pour toute application susceptible d'être exposée aux acides, alcalis, solvants, sels et autres produits agressifs.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERTUF 262

Couleur	Noir, Chamois, Gris, Rouge, Blanc cassé
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	73%
Épaisseur de feuil recommandée	4-7 mils (100-175 microns) secs équivalent à 5,5-9,6 mils (137-240 microns) humides
Rendement théorique	234 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 5,80 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 125 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, Pinceau, Rouleau
Temps de séchage	

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai de recouvrement avec lui-même	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C)	7 heures	29 heures	18 heures	28 jours
59°F (15°C)	5 heures	26 heures	15 heures	28 jours
77°F (25°C)	4 heures	9 heures	6 heures	28 jours
95°F (35°C)	3 heures	5 heures	4 heures	15 jours

*Pour un séchage à basse température, un durcisseur alternatif est disponible. Consultez les caractéristiques du produit pour plus de détails.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair Partie A 82°F (28°C); Partie B 93°F (34°C); Mélangé 84°F (29°C)

Poids du produit 11,8 lb/gal (1,42 kg/l)

COV 1.91 lb/gal (229 g/lit) EPA Méthode 24

Voir section Caractéristiques du Produit

Epoxy "Surface Tolérant"

PRÉPARATION DES SURFACES

La performance de ce produit dépend de la qualité de la préparation de surface. La surface à enduire doit être propre, sèche et exempte de toute contamination. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Éliminez les accumulations d'impuretés et de sels solubles. Pour enlever les accumulations d'impuretés, il suffit en général d'utiliser une brosse à poils secs. Pour éliminer les sels solubles, procédez à un lavage à l'eau douce.

Décapage au jet d'abrasif

En cas d'utilisation en milieu immergé, il faut appliquer Intertuf 262 sur des surfaces décapées au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP10 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Cependant, en cas d'exposition aux conditions atmosphériques, il est possible d'appliquer Intertuf 262 sur des surfaces préparées au minimum selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Les imperfections de surface révélées par le décapage doivent être meulées, bouchées ou traitées de façon 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 brûler 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 Sa2 (ISO 8501-1:2007) qui présentent une formation d'oxydation-éclair de niveau HB2M 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 Intertuf 262 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.

Intertuf 262 peut être appliqué sur l'acier 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 enlever complètement en procédant à un nettoyage au jet abrasif.

Les soudures et les zones endommagées doivent être nettoyées au jet abrasif selon la norme Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Dans le cas de primaires à base de zinc, il faudra, au besoin, enlever les éclaboussures de soudure, aplanir les joints de soudure et les arêtes vives. Procédez également à un nettoyage au jet abrasif des soudures et du primaire endommagé, selon la norme Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. La surface recouverte d'apprêt d'atelier ou d'autres primaires doit être sèche et exempte de toute contamination (huile, graisse, sels, etc.). Appliquez Intertuf 262 en respectant les délais de recouvrement prévus entre les couches, tels que spécifiés sur la fiche technique du primaire.

Avant de procéder à l'application du revêtement, assurez-vous que le primaire à base de zinc est complètement dur et sec. De plus, ce dernier doit être propre et exempt de sels de zinc avant le recouvrement.

APPLICATION

Mélange	Ce produit est fourni sous forme d'un ensemble (kit) comprenant deux contenants. Il faut toujours mélanger un ensemble complet, tel que fourni. Dès que l'ensemble 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) avec un agitateur mécanique.		
	(2)	Combinez la totalité du durcisseur (partie B) et la base (partie A) et mélangez soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
Rapport de mélange	4.0 partie(s) : 1.0 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	50°F (10°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	95°F (35°C)
	7 heures	6 heures	4 heures	2 heures
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 19-23 millièmes (0,48-0,58 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm ²)		
Pistologie pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Pinceau	Possible	Permet normalement d'obtenir 3,0-4,0 mils (75-100 microns)		
Rouleau	Possible	Permet normalement d'obtenir 3,0-4,0 mils (75-100 microns)		
Diluant	International GTA220 (or GTA415)			
Produit de nettoyage	International GTA822 (ou GTA415)	Le choix du produit nettoyant peut dépendre de la législation locale. Veuillez consulter votre représentant pour obtenir des conseils spécifiques.		
Arrêts de travail	Ne pas laisser la peinture dans le buse du pistolet ou l'appareil de pulvérisation. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA220/GTA822 ou 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 GTA822 ou GTA415. 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			

Intertuf® 262

Epoxy “Surface Tolérant”



volume pulvérisé, de la température et du temps qui s'est écoulé, en tenant compte de tout délai d'attente.

Epoxy "Surface Tolérant"

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Lors de l'application d'Intertuf 262 au pinceau ou au rouleau, il faudra probablement appliquer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du feuil sec spécifiée.

Pour obtenir un feuil 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 feuil d'épaisseur maximale.

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

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

Lorsque le Intertuf 262 est appliqué, en entretien, dans des espaces confinés, il faut s'assurer que la ventilation est adéquate.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, le Intertuf 262 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives.

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 Intertuf 262 pour une épaisseur minimum du film sec de 250 microns (10 mils) est nécessaire.

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'Intertuf 262. 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.

Intertuf 262 convient pour recouvrir les anciens systèmes époxy et polyuréthane demeurés intacts. Cependant, ce produit n'est pas recommandé pour les surfaces où des revêtements thermoplastiques tels que des caoutchoucs chlorés ou des peintures vinyliques avaient été préalablement appliqués.

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.

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

Lorsque ce produit est utilisé dans le cadre d'un système approuvé, ce matériau possède les certifications suivantes :

- USDA : Surfaces mises fortuitement en contact avec des produits alimentaires, dans des usines de viande et de volaille, soumises à une inspection fédérale.

Intertuf 262 répond à la norme N-2851 de Petrobras.

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.

Durcissement à basse température

Pour le durcissement à basse température, utilisez le durcisseur KHA414.

<u>Durée de vie du mélange</u>	-7°C (20°F)	5°C (41°F)	25°C (77°F)
	12 heures	8 heures	4 heures

Veillez respecter les paramètres de séchage et de recouvrement ci-dessous.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Intertuf 262 sera normalement appliqué sur des substrats d'acier préparés correctement.

Primaires compatibles:

Intergard 251	Intergard 269
Interplus 256	Interplus 356

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

Intergard 740	Interfine 629HS
Interthane 990	

D'autres couches d'apprêt et d'autres revêtements de finition sont disponibles. Veuillez consulter le bureau international des revêtements protecteurs.