

**DESCRIPTION** Revêtement primaire/ finition bicomposant acrylique polyurethane semi-brillant à haute teneur en solides, à séchage rapide et à faible teneur en COV (composé organique volatil) pigmenté au phosphate de zinc pour fournir des performances anticorrosives ainsi qu'une finition décorative durable.

**DESTINATION** Spécifiquement mis au point, comme toute la série 3200 pour être utilisé en monocouche ou en deux couches comme primaire-finition afin de protéger les machines d'équipements miniers, agricoles, de transport ferroviaires, véhicules de transport, de manutention et de levage, pompes, vannes, boîtes de vitesses, moteurs et machineries.

Interthane 3230SG est particulièrement adapté aux utilisations qui nécessitent un système à séchage rapide pour des délais de manipulation courts afin de maximiser le débit de production. Cela contribue à réduire la consommation d'énergie associée à l'étuvage prévue jusqu'à 40 ° C, comparé aux produits d'email conventionnels de type alkyde qui nécessitent généralement un étuvage au-dessus de 40 ° C.

Les principales caractéristiques de Interthane 3230SG sont:-

- Bonne propriété d'adhérence sur l'acier, l'acier galvanisé et l'acier inoxydable correctement préparés
- Sans plomb et sans chrome
- Manipulation et séchage rapides à haute teneur en solides
- Bonne brillance et rétention de couleur
- Épaisseur d'application polyvalente pour permettre des applications en couche simple ou double.

**PROPRIETES  
INTERTHANE 3230SG**

<b>Teinte</b>	Teintes disponibles sur demande
<b>Aspect</b>	Unités de brillance 50-60 à un angle de 60° (Voir les caractéristique du produit.)
<b>Extrait sec en Volume</b>	72% ± 2 %
<b>Épaisseur Recommandée</b>	80-150microns (3,2-6 mils) de film sec pour 111-208 microns (4,4-8,3 mils) humides
<b>Rendement Théorique</b>	9 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 80 microns 361 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 3,2 mils
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte
<b>Mode d'Application</b>	Pistolet airless, Application à l'aide de pompe airless, pistolet conventionnel, Brosse, Pistolet airless à double alimentation, Rouleau

**Temps de Séchage**

<b>Température</b>	<b>Sec au toucher</b>	<b>Sec dur</b>	Intervalle de recouvrement par lui-même	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
15°C (59°F)	2.5 heures	10 heures	10 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25°C (77°F)	90 minutes	6 heures	6 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40°C (104°F)	60 minutes	3 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>
60°C (140°F)	50 minutes	90 minutes	90 minutes	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

**DONNÉES  
RÉGLEMENTAIRES ET  
APPROBATIONS**

<b>Point Eclair (Typique)</b>	Partie A 35°C (95°F); Partie B 50°C (122°F); Mélange 35°C (95°F)
<b>Densité</b>	1,55 kg/l (12,9 lb/gal)
<b>COV</b>	204 g/kg 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. Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité. Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

Convient aux applications sur l'acier lavé au phosphate (Phosphatation)

**l'acier**

Décapage à l'abrasif au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1:1998 ) ou SSPC-SP6. En cas d'oxydation entre le décapage et l'application de l'Interthane 3230SG, la surface doit être décapée à nouveau au degré de soin demandé. Les défauts de surface révélés par le décapage à l'abrasif doivent être colmatés, comblés ou traités de manière appropriée.

Un profil de rugosité de 40-60 microns (1.6-2.4 mils) est recommandé. Un profil de rugosité plus fin de 20-30µm peut être utilisé afin d'améliorer l'aspect esthétique du système de peinture complet.

**Acier inoxydable, Acier Galvanisé et Aluminium**

Éliminer les salissures et les traces d'huiles par nettoyage au solvant ou avec détergent adapté suivi d'un rinçage à l'eau. Balayage ou sablage afin d'obtenir la préparation de surface similaire à la norme ISO 8501-1:2007 Sa1 ou SSPC SP7 pour créer une rugosité de surface.

**Sur primaire**

La surface du primaire doit être sèche et exempte de toute contamination, et Interthane 3230SG doit être appliquée en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique correspondante en vigueur.)

Les zones faibles, endommagées etc, devront être préparées selon le standard de préparation de surface préconisé, pré-touchées d'un primaire avant application de Interthane 3230SG.

**APPLICATION**

<b>Mélange</b>	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.		
	(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.		
<b>Rapport de Mélange</b>	6 partie : 1 partie en volume		
<b>Durée de vie en Pot</b>	15°C (59°F) 7 heures	25°C (77°F) 3,5 heures	40°C (104°F) 2 heures
<b>Pistolet airless à double alimentation</b>	Recommandé		
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,33-0,45 mm (13-18 thou) Pression à la buse: 155 kg/cm <sup>2</sup> (2204 p.s.i.)	
		Pour une application à l'aide de pompe airless, utilisez un matériel recommandé. L'application par pulvérisation en électrostatique demandera une validation par un essai.	
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E
<b>Brosse</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)	
<b>Rouleau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)	
<b>Diluant</b>	International GTA713	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.	
<b>nettoyant</b>	International GTA713		
<b>Arrêt Technique</b>	Ne pas laisser de produit à l'intérieur des tuyaux, pistolets ou autres équipements de pulvérisation. Rincer abondamment tout le matériel avec International GTA713. Après avoir mélangé les composants de peinture, il ne faut pas refermer les bidons hermétiquement et il est conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.		
<b>Nettoyage</b>	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA713. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'une journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend du volume pulvérisé, de la température et du temps passé, en tenant compte de tous les arrêts éventuels. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.		

**CARACTÉRISTIQUES  
DU PRODUIT**

Interthane 3230SG fait partie de la série de produits INTERNATIONAL 3200 qui est spécifiquement développée pour une utilisation avec des automates où le séchage par étuvage est exigé.

Afin de s'assurer de la bonne utilisation de la série INTERNATIONAL série 3200, il est recommandé que le guide en section 6.4 de l'iso 12944 partie 5(2007) soit suivi. Contactez International Protective coatings pour de plus amples informations.

Les produits anti-corrosifs à base de polyurethane conviennent davantage à la protection des structures en acier de l'industrie légère dans des environnements internes secs ou pour des structures en acier exposées situées dans des environnements à faible corrosivité correspondant à ISO12944 C1, C2 et C3.

La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée.

Les niveaux de brillance indiqués représentent des valeurs habituelles obtenues avec ce produit. Ces valeurs dépendent de la méthode d'application, de l'épaisseur du feuil sec et des conditions environnementales dans des installations OEM contrôlées. Il est toujours recommandé de réaliser des essais d'application de produit pour assurer des résultats satisfaisants.

Le niveau de brillance obtenu peut dépendre d'une variation excessive des températures de séchage et de l'épaisseur d'application.

Une épaisseur excessive et/ou une surapplication de Interthane 3230SG accroîtra le temps de manipulation, de séchage et des délais minimum avant l'application de la couche suivante.

L'exposition prématurée de Interthane 3230SG à l'eau stagnante provoquera un changement de couleur qui peut être permanent. Il s'agit d'un effet esthétique qui n'affectera en rien la protection anticorrosion offerte par Interthane 3230SG.

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

**COMPATIBILITÉ DU  
SYSTÈME**

---

Interthane 3230SG peut être appliqué directement sur des surfaces décapées au jet d'abrasif. Cependant, si une protection contre la corrosion est requise, les primaires suivants sont recommandés :

Intergard 3210

Interthane 3230SG peut être recouvert par une couche du même produit ou par les finitions suivantes;

Interthane 3230G  
Interthane 3230HG  
Interthane 3230M  
Interthane 3230SG

**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](http://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, de par sa conception, doit uniquement être appliqué par des professionnels, en milieu industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche technique de sécurité du matériau et le ou les conteneurs. Il ne faut pas s'en servir sans consulter la fiche technique de sécurité du matériau qu'International Protective Coatings remet à ses clients.

Toute activité relative à l'application et à l'utilisation de ce produit doit être effectuée dans le respect des normes et réglementations nationales sur l'Hygiène, la Sécurité, la Santé et l'Environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit provoque une émission de poussières et de vapeurs, ce qui nécessite l'emploi d'un équipement approprié de protection personnelle et une ventilation adéquate et localisée permettant l'évacuation de ces poussières et vapeurs.

En cas de doute sur la bonne utilisation de ce produit, consulter International Protective Coatings pour obtenir des recommandations supplémentaires.

**Attention: Ce produit contient de l'isocyanate. Lors des applications par pulvérisation, il est donc impératif de porter un masque à apport d'air frais.**

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	20 litres	17.14 litres	20 litres	2.86 litres	5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres		29.5 kg		3.5 kg
STOCKAGE	Durée de vie	12 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](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://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, 08/08/2013.

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