

Directement sur Métal Polyaspartique

DESCRIPTION

Intercure 99NA basé sur une technologie polyaspartique est appliqué directement au métal en un seul couche à 150-250 microns (6-10 mils) en utilisant de l'équipement standard, réduisant le temps d'application et les débits de production à comparer aux autres systèmes à deux couches dans des environnements modérément corrosives (jusqu'à ISO 12944-2 C3).

Intercure 99NA est un apprêt/couche de finition à bas COV, haut teneur en solide, à séchage rapide, qui offre une excellente protection anticorrosive avec une performances esthétiques de long terme– une combinaison qui ne peut être obtenu avec les autres systèmes d'apprêt/couche de finition.

Intercure 99NA peut aussi être spécifié comme une couche de finition à haut pouvoir garnissant et durable, à appliquer sur un apprêt anticorrosion adéquat, pour des environnements plus corrosifs, i.e. ISO 12944 C4 et C5M.

USAGE PRÉVU

Intercure 99NA est conçu pour être utilisé comme couche unique de finition à haute performance. Pour l'application sur les structures d'acier. Un nombre réduit de couches aide à améliorer le rendement et la productivité. Le délai de séchage étant court permet le déplacement et la manutention des pièces revêtue plus rapidement, lorsque la productivité et l'espace de séchage sont d'une grande importance telle que pour les éoliennes, transformateurs, équipement minière et pompes.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERCURE 99NA

Couleur	Disponible dans un vaste choix de teintes, par le système Chromascan® Brillant
Lustre	Disponible dans un vaste choix de teintes, par le système Chromascan® Brillant
% de matières solides par volume	80% ± 1%
Épaisseur de feuil recommandée	6-10 mils (150-250 microns) secs équivalent à 7,5-12,5 mils (188-313 microns) humides
Rendement théorique	183 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 7 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 4,60 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 175 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 de recouvrement avec lui-même	
			Minimum	Maximum
41°F (5°C)	1.5 heures	3 heures ¹	3 heures	Prolongé ²
59°F (15°C)	45 minutes	2.5 heures ¹	2.5 heures	Prolongé ²
77°F (25°C)	30 minutes	1.5 heures ¹	1.5 heures	Prolongé ²
104°F (40°C)	30 minutes	1.5 heures ¹	1.5 heures	Prolongé ²

¹ Les temps de séchage susmentionnés ont été déterminés en présence d'une humidité relative de 50%. Une augmentation du taux d'humidité résultera en un séchage plus rapide.

² Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 102°F (39°C); Partie B 178°F (81°C); Mélangé 102°F (39°C)
Poids du produit	10,7 lb/gal (1,28 kg/l)
COV	1.62 lb/gal (195 g/lit) EPA Méthode 24

Protective Coatings

Intercure® 99NA

Directement sur Métal Polyaspartique

Voir section Caractéristiques du Produit



Directement sur Métal Polyaspartique

PRÉPARATION DES SURFACES

Nettoyez, séchez et enlevez les impuretés sur toutes les surfaces à enduire. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant 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

Décapage à l'abrasif au standard SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est formée entre le décapage et l'application d'Intercure 99NA, la surface devra être décapée de nouveau au standard susmentionné.

Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés, ou traités de la manière appropriée.

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

Surface recouverte d'un primaire

Intercure 99NA peut être appliqué sur un apprêt anticorrosive adéquat. La surface apprêter doit être sèche et exempte de contaminants et Intercure 99NA doit être réappliqué aux intervalles selon les spécifications (consulter la fiche technique appropriée).

Les endroits endommagés, de bris etc., doivent être préparé selon les standards spécifiés (Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 Décapage au jet d'abrasif et apprêter avant l'application de Intercure 99NA.

APPLICATION

Mélange	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.			
Rapport de mélange	2 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	41°F (5°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
	2,5 heures	2 heures	75 minutes	60 minutes
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 15-19 millièmes (0,38-0,48 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm ²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air (air cap) Embout (tip) du matériel	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Pistolage pneumatique (Conventionnel)	Recommandé	Utiliser un équipement approprié		
Pinceau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 4,0-6,0 mils (100-150 microns)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement			
Diluant	International GTA713 (ou International GTA056)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement. Il ne faut pas utiliser d'autres diluants.		
Produit de nettoyage	International GTA713 (ou International GTA056)	Il ne faut pas utiliser d'autres nettoyeurs.		
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 GTA713 ou GTA056. 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 GTA713 ou GTA056. 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.			

Intercure® 99NA



Directement sur Métal Polyaspartique

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