

Epoxy

DESCRIPTION DU PRODUIT

Epoxy à forte épaisseur bi-composant, sans solvant, pour la protection des réservoirs de stockage.

DESTINATION

A appliquer en intérieur de réservoirs pour fournir une résistance à la corrosion à de nombreux produits, en particulier le pétrole brut, les produits pétroliers raffinés et l'eau potable.

Convient à une application sur du béton pour doublure et confinement secondaire.

Certifié Norme 61 ANSI/NSF. La certification NSF correspond aux réservoirs de plus de 1.000 gallons (3785 litres).



Certifié Norme 61 NSF/ANSI

PROPRIETES INTERLINE 925

Teinte	Gamme de couleurs limitée			
Aspect	Sans objet			
Extrait sec en Volume	100%			
Épaisseur Recommandée	300-600microns (12-24 mils) de film sec pour 300-600 microns (12-24 mils) humides 400-1.000 microns (16-40 mils) pour une utilisation en monocouche sur fonds de réservoirs.			
Rendement Théorique	2,50 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 400 microns 100 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 16 mils			
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte			
Mode d'Application	Pistolet airless, rouleau, brosse			
Temps de Séchage	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées			
Température	Sec au toucher	Sec dur	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	15 heures	36 heures	36 heures	2 jours
15°C (59°F)	12 heures	24 heures	24 heures	2 jours
25°C (77°F)	8 heures	18 heures	18 heures	1 jour
40°C (104°F)	5 heures	7 heures	7 heures	12 heures

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique) Partie A >101°C (214°F); Partie B >101°C (214°F); Mélange >101°C (214°F)

Densité 1,52 kg/l (12,7 lb/gal)

COV 1.04 lb/gal (125 g/lit) 23 g/kg
USA - EPA Méthode 24
Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

Epoxy

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 doit être uniquement appliqué sur des surfaces préparées au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP10. Une rugosité de 75-100 microns (3-4 mils) est recommandé.

Interline 925 doit être appliqué avant l'apparition de l'oxydation sur l'acier. En cas d'apparition d'oxydation, toute la zone oxydée devra être redécapée en respectant les standards décrits ci-dessus.

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

Lorsque les réglementations VOC locales le permettent, les surfaces devront recevoir le primaire Interline 982 d'une épaisseur sèche de 15 à 25 microns (0.6-1.0 mils) avant l'apparition de l'oxydation. De façon alternative, le standard de décapage peut être maintenu par déshumidification.

En intérieur de réservoir, Interline 982 protège l'acier décapé pendant environ 28 jours. Si une humidité est présente en surface, une oxydation se produira, et il faudra alors procéder à un nouveau décapage à l'abrasif projeté.

Surfaces béton

Consultez International Protective Coatings pour obtenir des recommandations spécifiques.

APPLICATION

Mélange	Interline 925 doit être appliqué en respectant les Procédures de Travail d'International Protective Coating relatives aux Revêtements de Protection des Réservoirs.			
	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.			
	<ol style="list-style-type: none"> (1) Agiter la base (Partie A) avec un agitateur mécanique. (2) Agiter le durcisseur (Partie B) à l'aide d'un agitateur mécanique. (3) Introduire la totalité du durcisseur (Partie B) dans la base (Partie A), et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique. 			
Rapport de Mélange	3 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F) 2 heures	15°C (59°F) 90 minutes	25°C (77°F) 60 minutes	40°C (104°F) 30 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Pression à la buse: 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Non recommandé			
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 150-200 microns (6,0-8,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 150-200 microns (6,0-8,0 mils)		
Diluant nettoyant	Non valable	NE PAS DILUER		
	International GTA853 ou International GTA415			
Arrêts Techniques	Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA853. Une fois que les peintures ont été mélangées, il ne faut pas fermer hermétiquement les pots contenant le mélange. Il est en fait conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA853. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'une journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend en fait 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.			

Epoxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Les procédures de travail détaillées concernant Interline 925 doivent être consultées avant toute utilisation. Les caractéristiques exactes concernant l'épaisseur totale du film sec et le nombre de couches vont dépendre des critères opérationnels de l'utilisateur final. Consultez International Protective Coatings pour obtenir des conseils spécifiques concernant les applications sur les intérieurs de cuves.

Appliquer par pistolet airless uniquement. D'autres méthodes d'application comme, par exemple, au pinceau ou au rouleau, nécessiteront probablement le passage de plusieurs couches. Ce type de méthode est suggéré uniquement pour de petites superficies ou pour les retouches.

Les zones fortement piquées doivent être recouvertes en appliquant des pré-touches. à la brosse, afin de garantir un bon «mouillage» de la surface.

Interline 925 peut être appliqué au moyen d'un équipement de pulvérisation airless standard lorsque la température de la peinture est maintenue au dessus de 30°C (86°F). A basses températures, l'utilisation de tresses chauffantes facilitera le pompage et la pulvérisation du produit.

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

Ne pas appliquer sur de l'acier à des températures inférieures à 10°C (50°F).

A l'intérieur du réservoir, les conditions climatiques doivent être contrôlées pour maintenir une humidité relative maximale de 50%, pour des températures comprises entre 10-15°C (50-59°F), et une humidité relative maximale de 60%, pour des températures supérieures ou égales à 16°C (61°F).

Dans les espaces confinés, l'humidité relative devra être contrôlée en utilisant un équipement de climatisation. Lorsqu'il est impossible de se procurer un tel équipement, une application monocouche devra être effectuée pour éviter des problèmes d'adhérence entre couches.

Lorsque des systèmes multi-couches sont utilisés, le respect d'intervalles de recouvrement les plus courts possibles, permettra d'obtenir la meilleure adhérence entre-couches.

Une exposition à des températures anormalement basses et/ou à une forte humidité, pendant ou immédiatement après son application, peut entraîner un durcissement incomplet et une contamination de la surface qui risqueraient d'affecter l'adhérence des couches ultérieures.

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 doit pas présenter de trous d'aiguille ni de défauts. Les films dont l'épaisseur dépasse les 500 microns (20 mils), peuvent être vérifiés en utilisant un balai électrique à haute tension, réglé sur 4 volts par micron d.f.t. (100 volts par mil). Un voltage excessif produirait des dommages sur le film du revêtement. Le film sec 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 concernant produit de Consult International Protective Coatings pour effectuer des procédures de réparation correctes.

La résistance chimique maximale ne pourra être atteinte que lorsque le film sera complètement réticulé. Ce durcissement est fonction de la température, de l'humidité et de l'épaisseur du film. Normalement, les films dont l'épaisseur sèche est égale à 400 microns (16 mils) seront complètement réticulés et offriront un niveau optimal de résistance en 7-10 jours et à une température de 25°C (77°F). Plus la température augmente, plus la durée du durcissement est courte. Au contraire, plus la température est basse, plus le durcissement est long.

Interline 925 n'est pas recommandé pour le stockage de produits aqueux à des températures supérieures à 60°C (140°F).

Du fait de la présence de produits chimiques à faible masse moléculaire dans cette formule, une certaine teneur en VOC risque d'être enregistrée lorsque ce produit est testé en conformité avec les protocoles UK-PG6/23(92), Annexe 3 et USA-EPA Méthode 24. Cela est dû aux fortes températures qu'emploient ces procédures d'essais. Comme tous les époxydes, Interline 925 peut devenir crayeux et se décolorer en cas d'exposition extérieure. Cependant ces phénomènes ne nuisent pas à la performance de la résistance chimique.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

BS6920:1988, pour le stockage de l'eau potable

Norwegian National Institute of Public Health pour l'utilisation des réservoirs d'eau potable sur les sites "offshore" (en mer).

Certifié conforme à la norme ANSI / NSF61. La certification ANSI / NSF61 est réservée aux cuves de plus de 1000 gallons (3800 litres) et aux tubes et vannes de 4 pouces (10 centimètres) de diamètre ou plus. Lors d'applications selon la norme ANSI / NSF61, Interline 925 devrait être appliqué à 450 microns (18 mils) d'épaisseur de film sec et devrait sécher pendant 14 jours à une température de 25 °c (77° F) pour des conditions de services optimales en eau potable .

Respecte les teneurs autorisées de matériaux extractibles précisées dans le document CFR21- 175.300 (Rapport sur les micro-matériaux).

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

Les additifs réactifs à faible poids moléculaires, qui font parties intégrantes du film lors d'un séchage à température ambiante, peuvent également faire varier le taux de COV lorsqu'on utilise la méthode EPA 24 (EPA method 24).

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Interline 925 peut être appliqué directement sur de l'acier nu, convenablement préparé. Cependant, il peut également être appliqué sur le primaire suivant:

Interline 982

Ceilcote 680M (pour être utilisé comme un agent de scellement pour l'application sur béton)

De même, Interline 925 ne devra être recouvert que par lui-même, en aucun cas par un autre produit. Consulter International Protective Coatings pour vérifier que Interline 925 peut bien être en contact avec le produit à stocker.

Epoxy

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
- Interline 925 guide d'application

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.

Attention: Ce produit contient des époxys liquides et des polyamines modifiés. Il peut donc provoquer des irritations de la peau.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 litres	15 litres	20 litres	5 litres	5 litres
	4 Gallon US	3 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
			20 litres	24.3 kg	8.7 kg
	4 Gallon US	40.8 lb	14.3 lb		
	U.N Shipping No.	Non toxique (Base) : UN1760 (Durcisseur)			

STOCKAGE	Durée de vie	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

Les informations de cette fiche technique ne sont pas exhaustives; toute personne utilisant le produit pour tous emplois autres que ceux recommandés dans cette fiche technique sans avoir obtenu au préalable une autorisation écrite de notre part sur la compatibilité du produit avec cet emploi spécifique le fait à ses propres risques. Tous les conseils et déclarations donnés concernant ce produit (dans ce document ou de toute autre manière) sont justes au mieux de nos connaissances mais nous n'avons aucun contrôle relatif à la qualité ou aux conditions du support ou de tous les autres facteurs qui peuvent affecter l'emploi et l'application de ce produit. En conséquence, à moins d'être formellement agréée par écrit, nous n'acceptons aucune responsabilité pour la performance du produit ou (dans les limites des dispositions légales) pour les pertes ou dommages générés par l'emploi du produit. Nous excluons toute autre garantie ou recommandation, expresse ou implicite, par effet de la loi ou autre, y compris, sans limitation, toute garantie implicite de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier. Tous les produits et services fournis sont soumis à nos conditions générales de vente. Vous devez demander une copie de ce document et le revoir soigneusement. Les informations soumise dans les fiches techniques sont sujettes à révision de temps en temps en fonction de nos retours d'expérience et dans le cadre de nos développements. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier auprès de son contact local que la fiche technique est à jour avant toute utilisation du produit.

Cette fiche technique est disponible sur notre site internet à l'adresse suivante www.international-marine.com ou www.international-pc.com, et devrait être la même que ce document. Dans le cas où il existerait des différences entre ce document papier et le document tel qu'il apparaît sur le site internet, le document du site internet fait foi.

Date d'émission: 05/02/2015

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

Toutes les marques déposées dans cette publication sont la propriété ou licence des sociétés du Groupe AkzoNobel.

www.international-pc.com