

## Polyaspartique Direct-sur-Métal

### DESCRIPTION

Intercure 4500 est un primaire/une finition à faible COV, à solides élevés, de durcissement rapide, qui offre une excellente protection anticorrosive et une durabilité esthétique de long terme. Basé sur une technologie de résine polyaspartique innovante, Intercure 4500 peut être appliqué en couche unique directement sur le métal ou sur des primaires adaptés en cas d'environnements plus corrosifs en utilisant un équipement d'application standard.

En remplaçant des systèmes alternatifs de deux ou trois couches, Intercure 4500 offre une protection à la corrosion et des performances esthétiques en un nombre de couches réduit. Ses caractéristiques de séchage rapide (même à basses températures) lui permettent d'optimiser la durée d'application et de réduire les coûts de travail.

### DESTINATION

Le séchage rapide à basses températures et le durcissement rapide font de Intercure 4500 le produit idéal pour les ateliers de fabrication souhaitant réduire les coûts de chauffage et améliorer la productivité, ou pour les locaux situés dans des climats plus froids. Intercure 4500 peut offrir des bénéfices probants aux équipementiers lorsque la production et l'efficacité du processus sont de grande importance.

### PROPRIETES INTERCURE 4500

<b>Teinte</b>	Gamme de couleurs limitée			
<b>Aspect</b>	Semi-brillant			
<b>Extrait sec en Volume</b>	77% ± 2 %			
<b>Épaisseur Recommandée</b>	150-250microns (6-10 mils) de film sec pour 195-325 microns (7,8-13 mils) humides			
<b>Rendement Théorique</b>	4,40 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 175 microns 176 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 7 mils			
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte			
<b>Mode d'Application</b>	Pistolet airless, pistolet conventionnel			
<b>Temps de Séchage</b>	Intervalle de recouvrement par lui-même			
<b>Température</b>	<b>Sec au toucher</b>	<b>Sec dur</b>	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	60 minutes	3.5 heures <sup>1</sup>	3.5 heures	12 mois
15°C (59°F)	45 minutes	2.5 heures <sup>1</sup>	2.5 heures	12 mois
25°C (77°F)	30 minutes	2 heures <sup>1</sup>	2 heures	12 mois
40°C (104°F)	15 minutes	1.5 heures <sup>1</sup>	1.5 heures	12 mois
<sup>1</sup> Les temps de séchage susmentionnés ont été déterminés à la température indiquée et en présence d'une humidité relative de 50%.				

### DONNÉES RÈGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

<b>Point Eclair (Typique)</b>	Partie A 50°C (122°F); Partie B 158°C (316°F); Mélange 54°C (129°F)		
<b>Densité</b>	1,5 kg/l (12,5 lb/gal)		
<b>COV</b>	1.87 lb/gal (225 g/l)	USA - EPA Méthode 24	
	154 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	

Voir section Caractéristiques Produit.

## Protective Coatings

## Polyaspartique Direct-sur-Métal

### 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.

#### Sur supports acier

Acier : Décaper à l'abrasif projeté jusqu'au standard Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application de l'Intergard 3210, procéder à un nouveau décapage..

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

Nous recommandons un profil de rugosité de 50-75 microns (2-3 mils).

Les zones défectueuses et endommagées doivent être préparées au standard spécifié (par ex. décapage à l'abrasif Sa2½ (ISO 8501-1:2007), ou SSPC SP6), avant l'application de Intercure 4500.

### 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>	4 partie : 1 partie en volume			
<b>Durée de vie en Pot</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	3 heures	2 heures	1 heure	45 minutes
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,45-0,53 mm (18-21 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)		
<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>	Indication – Retouches et petites surfaces uniquement	Typiquement 3,0-5,0 mils (75-125 microns) peuvent être obtenus		
<b>Rouleau</b>	Indication – Retouches et petites surfaces uniquement			
<b>Diluant</b>	International GTA713 (ou GTA056)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.. Ne pas utiliser d'autres diluants		
<b>nettoyant</b>	International GTA713 (ou GTA056)	Ne pas utiliser d'autres diluants		
<b>Arrêts Techniques</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.			

## Polyaspartique Direct-sur-Métal

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

**Veillez consulter le guide d'application d'Intercure 4500 avant toute mise en œuvre.**

Pour obtenir un film d'épaisseur maximale en une couche, il est préférable d'utiliser un pistolet Airless. Lors d'une application n'utilisant pas un pistolet Airless, il est peu probable que le film nécessaire puisse être obtenu. L'application par pistolet conventionnel devra probablement se faire en effectuant plusieurs pulvérisations croisées afin d'obtenir un film d'épaisseur maximale. En fonction de la température, la méthode d'application devra être adaptée pour l'obtention d'une épaisseur de film maximale.

Lors d'applications d'Intercure 4500 à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

Appliquer dans de bonnes conditions climatiques. La température de la surface à enduire doit être d'au moins de 3°C (5°F) au dessus du point de rosée.

L'application dans des conditions d'humidité relative trop élevée ou en cas de fort risque de condensation, peut entraîner une perte prématurée, voir immédiate, de la brillance du produit. Il est recommandé que l'humidité relative n'excède pas 85% Rh pendant l'application et la réticulation du produit. L'application dans des conditions d'humidité supérieure à 50% Rh peut accroître les temps de séchage.

Un soin tout particulier sera pris afin d'éviter les surépaisseurs – l'application ne devant pas excéder 350 µm (14mils) d'épaisseur de film sec.

Une épaisseur de film supérieure à celle recommandée donnera une apparence plus brillante.

En cas d'application d'Intercure 4500 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Comme pour tout système à séchage rapide, il convient de prendre soin à éviter la contamination des pièces adjacentes, préalablement peintes, par le brouillard de pulvérisation (l'overspray)

Intercure 4500 n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

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

Intercure 4500 peut être appliqué directement sur acier pour une classe de corrosivité allant jusqu'à C3 (suivant la norme ISO 12944 part 2). Lorsque l'Intercure 4500 doit être appliqué pour des environnements de corrosivité allant de C4 à C5, un primaire recommandé doit être utilisé.

**Suitable primer(s) for ISO 12944 C4 environment are:**

Intercure 200HS

**Suitable primer(s) for ISO 12944 C5 environment are:**

Interzinc 52

Intercure 4500 n'est généralement recouvert que par lui-même.

## Polyaspartique Direct-sur-Métal

### 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
- Intercure 4500 guide d'application

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 milieux 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	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 litres	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
	5 Gallon US	4 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	26 kg		5.1 kg	
	5 Gallon US	57.1 lb		10.6 lb	
STOCKAGE	Durée de vie	12 mois 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](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://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.

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