

## Époxy avec "Glass Flakes"

### DESCRIPTION

Primaire/intermédiaire ou finition époxydique à haute teneur en matières solides, à haut pouvoir garnissant et à faible teneur en C.O.V. Ce revêtement est renforcé avec un taux élevé de paillettes de verre ("glass flakes") qui procure une excellente résistance aux produits chimiques et à la corrosion et qui favorise sa durabilité.

### USAGE PRÉVU

Pour la protection des ouvrages en acier situés dans tout type d'environnement corrosif, y compris les zones d'éclaboussures des structures offshore, les sous-ponts, les ponts et les zones au-dessus de l'eau, les palplanches, les papeteries et usines de transformation de pulpe, les ponts et les usines chimiques.

Offre une excellente protection à long terme contre la corrosion et l'abrasion, aux travaux neufs et travaux d'entretien.

Peut faire partie d'un système anti-dérapant pour ponts lorsqu'il est associé à un agrégat approprié.

### RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERZONE 505

<b>Couleur</b>	Choix de couleurs limité
<b>Lustre</b>	Semi-brillant
<b>% de matières solides par volume</b>	90%
<b>Épaisseur de feuillet recommandée</b>	12-20 mils (300-500 microns) secs équivalent à 13,3-22,2 mils (333-556 microns) humides
<b>Rendement théorique</b>	90 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuillet sec de 16 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 2,25 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuillet sec de 400 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
<b>Rendement pratique</b>	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
<b>Méthode d'application</b>	Pistolet sans air, Pistolet pneumatique, Pinceau, Rouleau

### Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
41°F (5°C)	20 heures	28 heures	28 heures	7 jours <sup>1</sup>
59°F (15°C)	6 heures	14 heures	14 heures	5 jours <sup>1</sup>
77°F (25°C)	3 heures	6 heures	6 heures	4 jours <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Le délai de recouvrement maximum est plus court lorsqu'on utilise un revêtement de finition à base de polysiloxane. Pour de plus amples détails, n'hésitez pas à contacter International Protective Coatings.

Pour le durcissement à température élevée, un durcisseur alternatif est disponible. Contactez International Protective Coatings.

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

<b>Point éclair</b>	Partie A 129°F (54°C); Partie B 91°F (33°C); Mélangé 95°F (35°C)		
<b>Poids du produit</b>	10,8 lb/gal (1,29 kg/l)		
<b>COV</b>	1.71 lb/gal (205 g/l) 164 g/kg	EPA Méthode 24	Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques du Produit

## Époxy avec "Glass Flakes"

### 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.

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'Interzone 505, 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.

#### 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 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) qui présentent une formation d'oxydation-éclair de niveau HB2.5M 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.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	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.	
<b>Rapport de mélange</b>	1.5 partie(s) : 1 partie(s) par volume		
<b>Durée de vie du mélange</b>	41°F (5°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)
	2,5 heures	90 minutes	60 minutes
<b>Pistolet sans air</b>	Recommandé	Embout (tip) 21-31 millièmes (0,53-0,79 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 3000 p.s.i. (211 kg/cm <sup>2</sup> )	
<b>Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)</b>	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air (air cap) 62 Embout (tip) du matériel AC	
<b>Pinceau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 3,0-4,0 mils (75-100 microns)	
<b>Rouleau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 3,0-4,0 mils (75-100 microns)	
<b>Diluant</b>	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement	
<b>Produit de nettoyage</b>	International GTA822 (ou International GTA415)		
<b>Arrêts de travail</b>	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 GTA822. 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.		
<b>Nettoyage</b>	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA822. 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.  Veuillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.		

## Époxy avec "Glass Flakes"

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Interzone 505 convient aux surfaces en immersion dans l'eau ainsi qu'aux surfaces exposées aux conditions atmosphériques. En cas d'immersion dans l'eau, l'épaisseur minimale du système nécessaire pour obtenir une performance maximale, est de 18 mils (450 microns). S'il s'agit d'une exposition atmosphérique dans des conditions agressives, une épaisseur minimale de 14 mils (350 microns) pour le système est requise.

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'Interzone 505. 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.

Pour obtenir un feuillet 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 feuillet d'épaisseur maximale.

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

Lors de l'application au pistolet sans air, pour des résultats optimaux, il est recommandé d'utiliser un boyau de 3/8" (9 mm) sans embout. Le rapport de la pompe doit être de 45:1 au minimum. On doit enlever les filtres dans l'appareil et dans le fusil et on doit utiliser des boyaux à liquide le plus court possible.

Une pompe au rapport plus élevé est recommandée lorsqu'on utilise une ligne à fluide longue.

Lors de l'application d'Interzone 505 au pinceau ou au rouleau, il faudra probablement appliquer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du feuillet sec spécifiée.

Dans les cas particuliers où un recouvrement est nécessaire, et où le produit a durci à basse température et à une humidité relative élevée, s'assurer, avant application des finitions, qu'il n'y a pas eu de suintement d'amine.

Ce produit ne durcit pas de façon satisfaisante à des températures inférieures à 41°F (5°C). Pour obtenir des performances maximales, les températures ambiantes de durcissement doivent être supérieures à 50°F (10°C). La température de la surface doit toujours dépasser d'au moins 5°F (3°C) le point de rosée.

Lors de l'application dans les endroits confinés, il faut s'assurer que la ventilation est adéquate.

Une condensation pendant l'application ou immédiatement après cette application peut donner un fini mat et la création d'un feuillet de qualité inférieure. Une exposition prématurée à de l'eau stagnante produira un changement de couleur, surtout aux teintes foncées.

Les feuillets d'Interzone 505 qui auront durci à une température de 77°F (25°C) minimum, pourront être immergés dans l'eau après 24 heures.

Le durcissement sous l'eau est ralenti. Il peut également y avoir un certain changement au niveau de la couleur.

Pour le durcissement à température élevée, un durcisseur alternatif est disponible. Contactez International Protective Coatings.

Pour plus de détails concernant les durées de séchage et d'application des revêtements, veuillez contacter International Protective Coatings.

En alternant du durcisseur régulier au durcisseur pour températures élevées pendant l'application sur une structure spécifique provoquera un changement de couleur notable, dû à une différence dans le procédé de jaunissement/décoloration commun à tous les époxyx soumis à une exposition aux rayons UV.

Comme c'est le cas avec tous les époxyx, le Interzone 505 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives.

Lorsqu'on désire une finition cosmétique durable, d'une bonne rétention de couleur et de lustre, il faut enduire la surface avec les peintures recommandées.

En le modifiant par addition d'agrégat GMA132 (poudre anti-dérapante), Interzone 505 peut être utilisé comme système anti-dérapant pour ponts. L'application devra être effectuée sur une surface convenablement revêtue de primaire, et les épaisseurs recommandées devront être comprises entre 20 et 40 mils (500-1000 microns). La meilleure méthode d'application consiste à utiliser un pistolet à buse large (Sagola 429 ou pistolet à air, adapté à l'aide d'une buse de 5-10 mm). Pour les petites surfaces, il est possible d'utiliser une truelle ou un rouleau. Une autre méthode peut être utilisée; veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Compatible avec les systèmes de protection cathodique sacrificielle ou par courant imposé.

Remarque : Les valeurs de COV sont des données représentatives et sont fournies à titre d'indication seulement. Ces données peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaire, qui font partie du feuillet 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.

### COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Interzone 505 peut être appliqué directement sur l'acier décapé au jet d'abrasif et peut également être appliqué par-dessus les apprêts suivants pour surfaces immergées:

Intergard 269                      Interline 982

Lorsqu'il est utilisé dans des environnements extérieurs agressifs, les primaires suivants sont recommandés pour Interzone 505:

Intercure 200                      Interzinc 52

Intergard 251                      Interzinc 315

Interzinc 22 (une couche brouillard ou de liaison est recommandée)\*

Les finitions suivantes sont recommandées pour Interzone 505:

Interfine 629HS

Interthane 990

Pour d'autres primaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

\* Pour plus de détails, se référer à la fiche technique correspondante.

## Époxy avec “Glass Flakes”

### RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Vous trouverez des informations supplémentaires concernant les normes industrielles ainsi que les termes et abréviations employés dans cette fiche technique dans les différents documents techniques disponibles à [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Définitions et abréviations
- Préparation des surfaces
- Application de peinture
- Rendement théorique et pratique

Des exemplaires de ces chapitres sont disponibles sur demande.

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Ce produit est destiné à l'usage par des peintres professionnels seulement, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche signalétique et sur les contenants. Avant d'utiliser ce produit, veuillez prendre connaissance de la fiche signalétique que International Protective Coatings fournit à ses clients.

Toute activité impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doit se faire en conformité avec les normes et réglementations nationales concernant la santé, la sécurité et la protection de l'environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit produira des poussières et émanations. Il est donc nécessaire de porter de l'équipement de protection personnelle appropriée et d'obtenir une ventilation adéquate permettant l'évacuation de ces poussières et émanations.

Si vous n'êtes pas certain que ce produit convient à l'usage que vous avez prévu, veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour des renseignements supplémentaires.

EMBALLAGE	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	20 litres	10.5 litres	20 litres	7 litres	10 litres
	5 gal. US	3 gal. US	5 gal. US	2 gal. US	2 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.					
POIDS D'EXPÉDITION	Format	Partie A		Partie B	
	20 litres	16.75 kg		8.76 kg	
	5 gal. US	33.9 lb		18.3 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum, 12 mois à 77°F (25°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entrez dans un lieu sec, à l'abri du soleil et à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition.			

### Note importante

Les informations contenues dans cette fiche se veulent pas exhaustive ; toute personne qui utilise le produit à une fin autre que celle expressément recommandé dans cette fiche sans d'abord obtenir une confirmation écrite de notre part quant à l'adéquation du produit aux fins prévues le fait à leurs risques et périls. Tous les conseils donnés ou les déclarations faites sur le produit (que ce soit dans ces données feuille ou autre) est de corriger au mieux de nos connaissances, mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ou les nombreux facteurs qui affectent l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, à moins que nous sommes d'accord expressément par écrit à le faire, nous n'acceptons pas toute responsabilité du tout pour la performance du produit (sous réserve de la limite permise par la Loi) toute perte ou dommage découlant de l'utilisation du produit. Nous déclinons par la présente toute garantie ou représentation, expresse ou implicite, par application d'une loi ou autrement, y compris, sans s'y limiter, toute implicite garantie de qualité marchande ou d'accord à un usage particulier. Tous les produits livrés et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Vous devez demander une copie de ce document et relisez-le attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles de modification à tout moment à la lumière de l'expérience et de notre politique de développement continu. C'est la responsabilité de l'utilisateur de vérifier auprès de leur représentant local de Peinture Internationale que cette fiche est à jour avant d'utiliser le produit.

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 doit être le même que ce document. S'il y a divergence entre ce document et la version de la fiche de données techniques qui apparaît sur le site, puis la version sur le site Web aura préséance.

Date d'émission: 2015-05-22

Copyright © AkzoNobel, 2015-05-22.

Toutes les marques citées dans cette publication sont détenus par ou sous licence, le groupe AkzoNobel d'entreprises.

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