

Epoxy

DESCRIPTION DU PRODUIT

Deux composants, faible VOC, hauts solides, durcissement rapide primaire époxy anti-corrosion.

Disponible en version phosphate de zinc et en version oxyde de fer micacé pigmenté. L'aversion oxyde de fer micacé est conforme à BS5493: 1977 KUID & KUIF.

DESTINATION

Spécialement formulé pour être appliqué sur structures en acier non immergées après sablage. Idéal pour la protection anticorrosion dans les environnements de corrosivité moyenne, lorsque le séchage et le recouvrement rapides sont essentiels.

En maintenance et sur des zones de réparation, la version pigmentée à base d'aluminium est disponible pour une utilisation sur des préparations de surface manuelles et sur des surfaces décapées à l'UHP (ultra haute pression).

PROPRIETES INTERSEAL 1052

Teinte	Palette limitée
Aspect	Semi-brillant
Extrait sec en Volume	83%
Épaisseur Recommandée	75-250 microns (3-10 mils) de film sec pour 90-301 microns (3,6-12 mils) humides
Rendement Théorique	6,64 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns 266 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 5 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, Brosse, Rouleau

Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	8 heures	24 heures	24 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	4 heures	8 heures	8 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	2 heures	5 heures	5 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	90 minutes	4 heures	4 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Pour un durcissement à basses températures, un autre durcisseur est disponible. Pour plus de détails, se reporter à la section Caractéristiques Produits.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 25°C (77°F); Partie B 28°C (82°F); Mélange 30°C (86°F)		
Densité	1,627 kg/l (13,6 lb/gal)		
COV	141 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	
	171 g/lit	Norme Nationale Chinoise GB23985	

Voir section Caractéristiques Produit.

Protective Coatings

Epoxy

PRÉPARATION DE SURFACES

Les performances de ce produit dépendent de la qualité de la préparation de surface. La surface à revêtir doit être propre, sèche et exempte de toute contamination. Avant toute application, toutes les surfaces doivent être inspectées et traitées selon la norme ISO 8504:2000.

Les huiles et graisses doivent être éliminées selon la norme SSPC-SP1 nettoyage au solvant.

Décapage à l'abrasif

Décapage au jet d'abrasif au standard SA2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interseal 1052 à un nouveau décapage.

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

Interseal 1052 peut être appliqué sur des surfaces préparées au degré de soin indiqué ci-dessus mais qui ont été laissés en l'état dans des bonnes conditions d'atelier pendant 7 à 10 jours. La surface peut atteindre le degré de soin Sa 2 mais doit être exempte de produits non adhérents.

Préparation manuelle ou mécanique (Aluminium version only)

Nettoyer manuellement ou mécaniquement au standard minimum St2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP2.

Remarque : il est nécessaire d'éliminer la totalité des écailles. Les zones ne pouvant pas être préparées de façon adéquate en utilisant des procédés mécaniques devront subir un décapage à l'abrasif projeté jusqu'au standard minimum Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. En général, cela s'applique au cliché d'enroulement C ou D dans cette norme.

Décapage à l'eau sous ultra-haute pression / Décapage humide à l'abrasif (Aluminium version only)

Peut être appliqué sur des surfaces préparées au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 qui présentent une oxydation-flash de niveau HB21/2M maximum. (Consulter les normes internationales de décapage à l'eau à haute pression). Dans certains cas, il est possible de l'appliquer sur des surfaces humides. Pour de plus amples renseignements, contacter International Protective Coatings.

Sur primaire d'atelier

Nettoyer par décapage à l'abrasif les soudures et les zones endommagées jusqu'au standard Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Si le primaire d'atelier présente des dommages étendus ou largement disséminés, il faudra procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif.

APPLICATION

Mélange	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.			
Rapport de Mélange	4 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F) 2,5 heures	15°C (59°F) 2 heures	25°C (77°F) 2 heures	40°C (104°F) 75 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,48-0,66 mm (19-26 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
Diluant	International GTA220.	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
nettoyant	International GTA822			
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 GTA822. Dès que des peintures ont été mélangées, il ne faut pas les refermer hermétiquement et 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 GTA822. 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

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'Interseal 1052 à la brosse ou au rouleau, il faudra probablement appliquer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur spécifiée.

Pour obtenir une épaisseur sèche de 75 microns, il est recommandé de réaliser une dilution approximative de 5% (Volume) de Interseal 1052 avec le diluant GTA 220.

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

En cas d'application d'Interseal 1052 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Interseal 1052 n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

Une condensation pendant ou immédiatement après l'application, peut provoquer l'apparition d'un fini mat et la création d'un film de qualité inférieure.

Le brillant et la finition des surfaces dépendent de la méthode d'application. Dans la mesure du possible, éviter d'utiliser plusieurs méthodes d'applications.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Interseal 1052 farine et se décolore à la suite d'une exposition en extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances de protection contre la corrosion.

Lorsqu'une finition esthétique durable à bonne rétention de couleur et de brillance est nécessaire, il faut appliquer les finitions recommandées.

Interseal 1052 un agent de séchage pour basses températures est disponible afin de permettre un séchage plus rapide à des températures inférieures à 5°C (41°F). Cet agent donnera cependant une variation de la tonalité initiale et une décoloration plus rapide face aux intempéries.

Le revêtement apparaîtra sec au bout de 26 heures à des températures en dessous de 0°C (32°F). Cependant les intervalles de recouvrement à 0°C (32°F) et à -5°C (23°F) sont de 40 heures et 48 heures respectivement.

Interseal 1052 est capable de sécher à des températures inférieures à -5°C (23°F); cependant, les temps de séchage seront prolongés de manière significative à ces températures.

Ce produit ne doit pas être appliqué à des températures inférieures à 0°C (32°F) lorsqu'il y a une possibilité de formation de glace sur le substrat.

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

<u>Durée de vie en pot</u>	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)
	8 heures	5.5 heures	3 heures

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Interseal 1052 est normalement appliqué directement sur acier, néanmoins, il peut être appliqué sur les primaires suivant :

Interzinc 52 Interzinc 22 series
Interzinc 72

Les finitions suivantes sont recommandées pour Interseal 1052:

Intergard 345 Interfine 629HS
Intergard 740 Interthane 870
Interfine 691 Interthane 990

Pour connaître les autres intermédiaires et finitions compatibles, contacter International Protective Coatings.

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

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.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 litres	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
		20 litres	28.8 kg
U.N Shipping No. 1263			

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 soumises 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.

Copyright © AkzoNobel, 09/09/2020.

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

www.international-pc.com