

## Epoxy

### DESCRIPTION

Primaire époxy bi-composant à séchage rapide.

Adapté pour le recouvrement après une exposition prolongée aux intempéries.

### DESTINATION

En tant que primaire d'attente pour acier décapé sur des ouvrages destinés à être exposés à la fois à l'atmosphère et à l'immersion. Peut être recouvert par une large gamme de systèmes à hautes performances.

Destiné aussi bien aux nouvelles constructions qu'à la maintenance.

Il peut également être utilisé comme couche bouche-pore sur le silicate de zinc afin d'empêcher la formation de sel de zinc et le pinholing des couches supérieures.

### PROPRIETES INTERGARD 269

**Teinte** Rouge (Voir section Caractéristiques Produit.)

**Aspect** Mat

**Extrait sec en Volume** 47%

**Épaisseur Recommandée** 40 microns (1,6 mils) de film sec pour 85 (3,4 mils) humides

**Rendement Théorique** 11,80 m<sup>2</sup>/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 40 microns  
471 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 1,6 mils

**Rendement Pratique** A calculer suivant les coefficients de perte

**Mode d'Application** Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau

#### Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	40 minutes	16 heures	16 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15°C (59°F)	35 minutes	12 heures	12 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25°C (77°F)	30 minutes	8 heures	8 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40°C (104°F)	15 minutes	1 heure	4 heures	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Les intervalles maximums entre les couches sont plus courts en cas d'utilisation de finitions de polysiloxane. Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir de plus amples informations.

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

**Point Eclair (Typique)** Partie A 26°C (79°F); Partie B 25°C (77°F); Mélange 26°C (79°F)

**Densité** 1,53 kg/l (12,8 lb/gal)

**COV** 3.75 lb/gal (450 g/l) USA - EPA Méthode 24

293 g/kg 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

Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

#### Décapage à l'abrasif

En cas d'utilisation sous l'eau d'Intergard 269, il faut procéder à un décapage à l'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1: 1988) ou SSPC-SP10 de la surface à traiter. Cependant, en cas d'utilisation dans l'air d'Intergard 269, il faut procéder à un décapage à l'abrasif au standard minimum Sa2½ (ISO 8501-1: 1988) ou SSPC-SP6 de la surface à traiter. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

#### Décapage hydraulique ultra haute pression / (service non-immersé uniquement)

Peut s'appliquer sur les surfaces préparées au standard Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 dont l'oxydation superficielle est inférieure au degré HB2½M (se référer aux normes International Hydroblasting Standards). Pour plus d'informations, contacter International Protective Coatings.

#### Applications d'une couche bouche-pore (voir les Caractéristiques du produit)

Dans le cas des primaires au zinc, si nécessaire, ôter les projections de soudure et meuler les cordons de soudure et les arêtes vives. Décaper les soudures et le primaire endommagé au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. La surface du primaire doit être sèche et exempte de toute contamination, et doit être appliqué en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique du produit employé).

Avant de procéder au recouvrement, s'assurer que le primaire a parfaitement durci, qu'il est propre, sec et dépourvu de sels de zinc.

### 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>	10°C (50°F) 17 heures	15°C (59°F) 12 heures	25°C (77°F) 8 heures	40°C (104°F) 3 heures
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Pression à la buse: 141 kg/cm <sup>2</sup> (2005 p.s.i.)		
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
<b>Brosse</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25-30 microns (1,0-1,2 mils)		
<b>Rouleau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25-30 microns (1,0-1,2 mils)		
<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>nettoyant</b>	International GTA822 ou International GTA415			
<b>Arrêts Techniques</b>	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.			
<b>Nettoyage</b>	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

#### Utiliser comme primaire d'attente

Intergard 269 est conçu pour être utilisé comme primaire d'attente pour acier décapé sur des ouvrages destinés à être exposés à la fois à l'air et à des conditions d'immersion. Appliquer en respectant l'épaisseur spécifiée étant donné qu'une application excessive peut entraîner une surface brillante susceptible de ne pas convenir pour un recouvrement ultérieur.

Si l'acier est recouvert à température ambiante, il est parfois nécessaire de diluer le produit avec les diluants International afin d'éviter une pulvérisation sèche et de permettre le contrôle de l'épaisseur du film.

Ce produit ne durcit pas de façon satisfaisante à moins de 5°C (41°F). Pour obtenir des performances maximales, les températures ambiantes de durcissement doivent être supérieures à 10°C (50°F).

Intergard 269 s'applique également sur l'acier inoxydable dégraissé et balayé à l'abrasif ainsi que sur l'acier galvanisé. Le balayage peut être obtenu par un léger décapage à l'aide d'un abrasif non ferreux ou à l'aide d'un disque de carborundum sur de petites zones.

#### Utiliser comme couche bouche-pore

Pour assurer une bonne pénétration des revêtements de silicate de zinc, diluer Intergard 269 à 15-25 % avec un diluant International. Laisser durcir Intergard 269 avant d'appliquer une couche de finition très garnissante, sinon la prévention de l'apparition de piqûres sera réduite.

Une épaisseur de film excessive peut entraîner le clivage du film lors de son recouvrement par des systèmes garnissants.

En cas d'application à des températures inférieures à 10°C (50°F), d'autres couches d'accrochage sont disponibles. Pour plus d'informations, contacter International Protective Coatings.

En cas d'utilisation dans des environnements marins, les intervalles de recouvrement utilisés peuvent varier.

Intergard 269 est principalement disponible en teinte rouge; d'autres teintes peuvent être disponible sur demande. Consulter International Protective Coatings pour plus d'informations.

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

Les intermédiaires et finitions suivantes peuvent être utilisés sur Intergard 269 :

Interzinc 22  
Interzinc 52

Les intermédiaires et les finitions suivantes sont recommandés pour Intergard 269:

Intercure 200HS	Intergard 740
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 870
Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 345	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Pour obtenir des informations sur d'autres systèmes, se renseigner auprès d'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](http://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 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.

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		28.9 kg		4.1 kg	
	5 Gallon US		59.7 lb		8.4 lb	
STOCKAGE	Durée de vie	12 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](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.

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