

Époxy Novolac

DESCRIPTION

Un revêtement intérieur de réservoir résistant aux produits chimiques et un revêtement de protection dans les environnements très corrosifs.

USAGE PRÉVU

Utiliser pour les réservoirs de stockage et de traitement de produits chimiques industriels ainsi que pour les canalisations. Idéal immersion dans le pétrole brut dans les réservoirs, les appareils de traitement, les séparateurs et tampons du système de torchage jusqu'à 149 °C (300 °F).

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES DEVCHEM 256

Couleur	Blanc cassé
Lustre	Semi-lustré
% de matières solides par volume	72 ± 2%%
Épaisseur de feuil recommandée	5-6 mils (125-150 microns) secs équivalent à 7-8,3 mils (174-208 microns) humides
Rendement théorique	210 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 5,5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 5,20 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 137,50 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d'application	Pistolet sans air, Pistolet pneumatique, Pinceau

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C)	8 heures	22 heures	24 heures	6 jours
59°F (15°C)	6.5 heures	18 heures	20 heures	5 jours
77°F (25°C)	4 heures	7 heures	7 heures	60 heures
104°F (40°C)	2.5 heures	3.5 heures	3 heures	24 heures

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 100°F (38°C); Partie B 90°F (32°C); Mélangé 100°F (38°C)	
Poids du produit	13,6 lb/gal (1,63 kg/l)	
COV	2.66 lb/gal (319 g/l)	EPA Méthode 24

Voir section Caractéristiques du Produit

Protective Coatings

Époxy Novolac

PRÉPARATION DES SURFACES

Substrats d'acier

Nettoyez, séchez et enlevez les impuretés sur toutes les surfaces à enduire. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Au besoin, éliminez les projections de soudure et meulez les cordons de soudure et les arêtes vives.

Décaper au jet d'abrasif conformément au moins aux normes SSPC-SP10 ou ISO8501-1:2007 Sa2½. Le profil de l'acier décapé devrait être dentelé plutôt que bosselé et devrait avoir 1,5-2,5 mils (38-62 µm) de profondeur.

Surfaces déjà peintes

Devchem 256 ne peut pas être appliqué sur des revêtements existants. Tous les revêtements doivent être enlevés au jet abrasif en respectant minimalement la norme SSPC SP10, ISO8501-1:2007 Sa2½.

APPLICATION

Mélange

Ce produit est fourni sous forme d'un ensemble (kit) comprenant deux contenants. Il faut toujours mélanger un ensemble complet, tel que fourni. Dès que l'ensemble 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) avec un agitateur mécanique.
- (2) Combinez la totalité du durcisseur (partie B) et la base (partie A) et mélangez soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.

Laisser reposer le produit mélangé 15 minutes à 16-27 °C (60-80 °F) avant de l'utiliser. Cette directive ne concerne pas les applications avec les pulvérisateurs mécaniques multi-composants.

Rapport de mélange

4 partie(s) : 1 partie(s) par volume

Durée de vie du mélange

50°F (10°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
9 heures	6,5 heures	4 heures	1,5 heures

Pistolet sans air

Recommandé

Grosseur des buses 0,38-0,58 mm (15-23 micron) Utiliser une pression d'air de 100 psi, des boyaux à matériel de 9.5 mm (3/8") de diamètre intérieur et d'une longueur maximale de 30 m (100 pi), et une pompe à haut rendement ayant un rapport d'au moins 30:1 pour une pulvérisation sans air, assistée à l'air.

Pistolage pneumatique (Conventionnel)

Possible

Utiliser une buse d'au moins 1.78 mm (0.070"), un pistolet professionnel conventionnel et un chapeau d'air avec une bonne qualité de projection. Maintenir la pression du liquide basse, avec juste assez d'air pour obtenir une bonne pulvérisation du revêtement.

Pinceau

Possible

Rouleau

Possible

Diluant

Normalement, n'est pas nécessaire Voir section Caractéristiques du Produit

Produit de nettoyage

International GTA220.

Arrêts de travail

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 GTA220. 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.

Nettoyage

Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA220. 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.

Veillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.

Époxy Novolac

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT Avantages:

- Résistance exceptionnelle à une grande variété de produits chimiques et de solvants
- Idéal pour les réservoirs de stockage et de traitement de produits chimiques industriels ainsi que pour les canalisations, spécialement pour immersion dans le pétrole brut où les températures et les pressions sont élevées
- Propriétés d'application et durées de durcissement conventionnelles
- Durcissement sans cuisson
- Pourcentage élevé de solides par volume; système à deux couches

Système de revêtement : deux couches de Devchem 256 à 125-150 microns (5-6 mils) par couche ou trois couches à 100-125 microns (4-5 mils) par couche. Utiliser des couleurs contrastantes pour chaque couche et les couches au pinceau sur les angles vifs. Deux couches au pinceau sur toutes les arêtes vives, les ouvertures et les joints de soudures. Note : l'épaisseur maximale du feuil sec du système Devchem 256 est de 450 µm (18 mils). L'épaisseur d'un feuil sec supérieur à 450 µm (18 mils) pourrait réduire la durée de vie du revêtement. Durcissement avant la mise en service du réservoir : 7 jours à 25 °C (77 °F) avec ventilation afin d'obtenir une résistance maximale aux produits chimiques. Contacter International Paint Protective Coatings avant d'effectuer un thermodurcissement forcé.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, le Devchem 256 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives.

Non recommandé pour une immersion dans des acides inorganiques.

Ne doit pas être utilisé sur les apprêts d'atelier ou les peintures d'attente.

En règle générale, la dilution n'est ni nécessaire ni souhaitable. Toutefois, à des températures plus basses, de petites quantités (5 % ou moins) de diluant GTA220 peuvent être ajoutées aux constituants mélangés, dépendant des règlements régionaux relatifs au COV et à la qualité de l'air.

Ventilation : pour assurer la sécurité de la personne qui applique le Devchem 256 et pour obtenir de bons résultats, il est très important que toutes les aires des pièces fermées soient bien ventilées. La ventilation recommandée pour les réservoirs comporte deux étapes importantes. La première consiste à alimenter en air frais déshumidifié toutes les parties du réservoir, particulièrement celles où il n'y a pas de circulation d'air. La deuxième étape consiste à évacuer, au moyen d'un ventilateur antidéflagrant, les vapeurs de solvant qui se trouvent dans les parties inférieures du réservoir. Utiliser cette méthode d'alimentation du réservoir en air frais et d'évacuation des vapeurs de solvant de la partie inférieure du réservoir pendant toute la durée de l'application et du durcissement afin d'assurer l'élimination de tous les solvants qui s'évaporent des revêtements. Allouer 7 jours pour le durcissement à 25 °C (77 °F) avec ventilation avant de mettre les réservoirs en service. À des températures inférieures, la période de durcissement devra être prolongée.

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.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Devchem 256 est conçu pour n'être recouvert que par lui-même.

Époxy Novolac

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:

- 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
	5 gal. US	4 gal. US	6 gal. US	1 gal. US	1 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.					
POIDS D'EXPÉDITION	Format	Partie A		Partie B	
	5 gal. US	59.1 lb		14.8 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum 24 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 veut 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 International 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 ou www.international-pc.com et doit être le même que ce document. S'il y a divergence entre ce