

Epoxy

DESCRIPTION DU PRODUIT

Produit bi-composant, haute viscosité à l'oxyde de fer micacé (OFM) et à faible teneur en COV. Revêtement intermédiaire, offrant une excellente barrière de protection, basse température de séchage et à intervalle de recouvrement rapide.

Pigmentée avec de l'oxyde de fer micacé pour se conformer aux exigences de la norme BS5493:1977.

DESTINATION

Comme un intermédiaire de haute performance offrant une excellente barrière de protection dans le cadre d'un système hautes performances dans des environnements agressifs, tel que les structures offshore, les ponts, les usines chimiques et pétrochimiques et centrales électriques.

L'incorporation de l'oxyde de fer micacé augmente la propriété d'effet barrière et renforce la propriété de long délai de recouvrement faisant de celui-ci un produit idéal pour des applications en atelier avant l'envoi sur site et applications des finitions.

La rapide réticulation ainsi que les propriétés de recouvrement du Intercure 384 apportent de grandes flexibilités de production faisant de ce produit un atout pour les travaux de neuvage ou de maintenance.

PROPRIETES INTERCURE 384

Teinte	Gris argenté Oxyde de fer micacé			
Aspect	Mat			
Extrait sec en Volume	72%			
Épaisseur Recommandée	125-175microns (5-7 mils) de film sec pour 174-243 microns (7-9,7 mils) humides			
Rendement Théorique	5,80 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns 231 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, pistolet conventionnel, Brosse, Rouleau			
Temps de Séchage				
			Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
Température	Sec au toucher	Sec dur	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	4 heures	14 heures	7 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	2.5 heures	8 heures	4 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	2.5 heures	3.5 heures	3.5 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	45 minutes	1.5 heures	1 heure	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique) Partie A 37°C (99°F); Partie B 27°C (81°F); Mélange 33°C (91°F)

Densité 1,79 kg/l (14,9 lb/gal)

COV 169 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

Acier : Décapage 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 Intercure 384, procéder à un nouveau décapage.

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

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.

Sur primaires au zinc

Vérifier que la surface du primaire est propre, sèche et exempte de contamination et de sels de zinc avant d'appliquer Intercure 384. Vérifier que les primaires au zinc soient parfaitement réticulés avant d'appliquer le revêtement final.

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	3.00 partie : 1.00 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	90 minutes	90 minutes	60 minutes	30 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,38-0,58 mm (15-23 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé (dilution à 5 % requise)	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75 microns (3,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75 microns (3,0 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

Intercure 384 est capable de durcir à des températures inférieures à 0°C (32°F). Cependant, l'application de ce produit n'est pas recommandée à des températures inférieures à 0°C (32°F) lorsqu'il existe une possibilité de déformation de gel sur le fond.

Ce produit doit uniquement être dilué avec les diluants International GTA220 recommandés. L'utilisation d'autres diluants, en particulier ceux à base de cétones, peuvent sévèrement entraver le mécanisme de durcissement du revêtement.

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

Une application excessive d'Intercure 384 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée nécessaire à la manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

L'adhérence des finitions sur de l'Intercure 384 agé est inférieure à celle sur une application récente cependant, elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

Ce produit est fréquemment utilisé comme " couche de transit " avant la couche de finition sur site. Pour assurer de meilleurs propriétés de recouvrement, éviter toute application excessive et vérifier que la surface est exempte de contamination. La contamination présente sur la surface peut être due à la nature brute de la pigmentation d'oxyde de fer micacé.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Intercure 384 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.

Comme avec tous les produits à forte teneur en oxyde de fer micacé, seules des couleurs relativement foncées peuvent être formulées. Par conséquent, avec certaines couleurs, deux couches de finitions peuvent s'avérer nécessaires pour obtenir une bonne couverture.

Intercure 384 n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- BS5493:1977 KUID et KF1F (avec un minimum de 80% d'oxyde de fer micacé en poids du pigment total)
- Ministère des transports du Royaume-Uni, Article No.112

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

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir des informations spécifiques concernant l'application du produit sur des primaires d'attente.

Les primaires suivants sont recommandés pour Intercure 384 :

Intercure 200HS	Interzinc 12 - Application d'une couche de liaison (mist coat) peut-être nécessaire.
Intercure 324	Interzinc 22 - Application d'une couche de liaison (mist coat) peut-être nécessaire.
Intercure 202	Interzinc 42
Intergard 251	Interzinc 52
Intergard 269	Interzinc 135
	Interzinc 315

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Intercure 384:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

Pour toute autre couche de primaire, intermédiaire et finition, 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	15 litres	20 litres	5 litres	5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
	20 litres	32.8 kg	5.36 kg

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 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, 07/03/2018.

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

www.international-pc.com