

DESCRIPTION Un système de revêtement phénolique époxy sans solvant à deux composants.

DESTINATION Enviroline 290 est un système techniquement avancé offrant un large éventails d'améliorations des performances:

- Excellente résistance à un éventail de produits chimiques
- Stabilité à hautes températures
- Durcissement rapide (remise en service rapide en 8 heures à 25°C (77°F))
- Résistance aux chocs thermiques et mécaniques
- COV très faible
- Application monocouche
- Bonne résistance à l'abrasion et à l'impact

Les applications comprennent entre autres le recouvrement d'acier et de béton dans les secteurs pétroliers et gaziers, des mines et de l'eau. Enviroline 290 peut résister à l'immersion dans des solutions acides telles que l'acide chlorhydrique, les alcalis et les sels corrosifs.

**PROPRIETES
ENVIROLINE 290**

Teinte	Gamme de couleurs limitée
Aspect	Sans objet
Extrait sec en Volume	100%
Épaisseur Recommandée	750-1000microns (30-40 mils) de film sec pour 750-1000 microns (30-40 mils) humides
Rendement Théorique	1,10 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 875 microns 46 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 35 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte. Reportez-vous aux instructions d'application d'Enviroline pour obtenir des conseils sur la détermination
Mode d'Application	Pistolet airless à double alimentation, Pistolet airless
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui-même	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
25°C (77°F)	45 minutes	1 heure ¹	40 minutes	2 heures ²

¹ Une force de film suffisante a été développée pour permettre la manipulation et le mouvement de la partie métallique enduite. Une dureté shore D de 75-80 est recommandée pour indiquer la convenance au retour de mise en service.

² Si l'intervalle de recouvrement maximum est dépassé, par balayage à l'abrasif la surface à recouvrir. Il est possible également d'utiliser du papier abrasif (grade 40/60)

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES ET
APPROBATIONS**

Point Éclair	Mélange 66°C (151°F)	
Densité	1,45 kg/l (12,1 lb/gal)	
COV	0.28 lb/gal (34 g/l) 90 g/kg des solvants	USA - EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission (Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.



PRÉPARATION DE SURFACES

Nettoyer, sécher et enlever les impuretés sur toutes les surfaces à revêtir. Avant de mettre les surfaces en peinture, il est nécessaire de les inspecter et de les traiter selon la norme ISO 8504:2000.

En cas de besoin, enlevez la projection de soudure et lissez si nécessaire les joints de soudure et les bords tranchants.

Éliminer l'huile ou la graisse selon le SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

Décapage à l'abrasif

Les meilleures performances seront toujours obtenues si Enviroline 290 est appliqué aux surfaces préparées par décapage abrasif au degré de soin Sa3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP5. Si Enviroline 290 ne doit pas être employé à une température élevée et/ou avec un fluide agressif, une préparation au niveau Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPCSP10 peut être acceptable. Consultez International Protective Coatings pour obtenir de plus amples informations. Un profil de surface net et angulaire de 75-125 microns (3 ou 5 mils) est recommandé.

Un profil de surface net et angulaire de 75-125 microns (3 ou 5 mils) est recommandé. Enviroline 290 doit être appliqué avant que l'oxydation de l'acier se produise. Si l'oxydation se produit, toute la zone oxydée devra être redécapée selon le standard spécifié ci-dessus. Les défauts de surface révélés par le processus de nettoyage par décapage devront être rectifiés, comblés ou traités de la façon appropriée.

La méthode recommandée pour maintenir le standard de décapage est la déshumidification. Une autre solution est d'utiliser une couche d'attente approuvée.

Surfaces béton

Consultez International Protective Coatings pour obtenir des recommandations spécifiques.

APPLICATION

Mélange	Le matériel est fourni sous la forme d'une unité de deux bidons. Les unités complètes doivent être stockées, mélangées et appliquées conformément aux instructions d'application d'Enviroline.	
Rapport de Mélange	2 partie : 1 partie en volume	
Durée de vie en Pot	40°C (104°F) 3 minutes	
Pistolet airless à double alimentation	Recommandé	Reportez-vous aux procédures recommandées d'utilisation d'Enviroline pour plus de détails.
Pistolet airless	Possible - Petites surfaces uniquement	Veillez consulter International Protective Coatings pour des recommandations spécifiques.
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Non valable	
Brosse	Possible	Peut être employé pour la retouche de petites zones ou pour le traitement des soudures et arêtes.
Diluant	Généralement pas nécessaire	Reportez-vous aux procédures recommandées d'utilisation d'Enviroline pour des conseils spécifiques.
Solvant de Nettoyage	Enviroline 71C	
Arrêt Technique	Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, pistolet ou appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements à l'aide de Enviroline 71C. Une fois les unités de peinture ont été mélangées, elles ne doivent pas être refermées, et il est conseillé à la suite d'arrêts prolongés de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.	
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque usage en utilisant d'Enviroline 71C. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'une journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend du volume pulvérisé, de la température et du temps qui s'est écoulé, en tenant compte de tous les retards éventuels.	
	Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.	

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Les procédures de travail concernant l'Enviroline 290 doivent être consultées avant toute utilisation.

Cette fiche technique fournit des conseils généraux sur l'utilisation d'Enviroline 290. Les besoins pour les projets spécifiques seront subordonnés aux conditions de fonctionnement et de remise en service d'un réservoir ou d'un navire. Il est impératif de consulter International Protective Coatings afin de s'assurer qu'Enviroline 290 est compatible avec les produits stockés.

Les spécifications techniques fournies par International Protective coatings pour les projets doivent être suivies constamment.

Les pré-touches sont une partie essentielles à la bonne application du revêtement et doit donc faire partie intégrante des spécifications.

Dans le cas de l'acier présentant des piqures ou porosités, appliquer par pulvérisation environ 50% de l'épaisseur de film requise, immédiatement suivie par un passage au rouleau à poils courts ou racloir en caoutchouc pour travailler le matériel dans les zones creuses ou piquées.

En cas d'application par pistolet airless à composants multiples, les meilleurs résultats seront obtenus quand le produit est chauffé avant l'application ; Partie A (Résine) à un maximum de 60°C (140°F) et Partie B (durcisseur) à un maximum de 40°C (105°F). En cas d'application par pistolet airless ou truelle, ne préchauffez pas à plus de 27°C (80°F) avant de mélanger en raison de la très courte durée de vie en pot.

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

Consultez le tableau suivant des conditions de température recommandées. Ces conditions plus une ventilation adéquate doivent être maintenues pendant tout le cycle de durcissement.

	<u>Temperature du substrate</u>	<u>Temperature d'air</u>
Idéale	21-49°C (70-120°F)	21-38°C (70-100°F)
Minimum	13°C (55°F)	13°C (55°F)

Après le durcissement de la dernière couche, l'épaisseur du film sec du système devra être mesuré en utilisant une jauge magnétique appropriée et non destructive pour vérifier l'épaisseur minimum du système appliqué. Le système ne doit pas présenter de trous d'aiguille ni de défauts. Les films dont l'épaisseur dépasse les 500 microns, peuvent être vérifiés en utilisant un balais électrique à haute tension, réglé sur 100 volts par 25 µm secs. Un voltage excessif produirait des dommages dans le film.

Le film sec ne doit pas présenter de coulures, de drapures, d'inclusions ni tout autre défaut tous les désordres devront être corrigés. Les zones réparées devront être contrôlées et il faut attendre le durcissement complet du film comme il est spécifié ci-dessus avant de remettre le revêtement en service.

Aucune chauffe lors du durcissement n'est nécessaire pour la plupart des applications, mais dans certains cas Enviroline 290 peut avoir besoin de cette montée en température pour accélérer le durcissement ou pour augmenter la résistance aux agents chimiques pour les environnements extrêmement agressifs. Montée en température de l'air ambiant d'un minimum de 2 heures à 121°C (250°F) ou 6-8 heures à 66°C (150°F) pour une résistance maximum.

La résistance maximum en température sèche pour Enviroline 290 est 149°C (300°F).

Nota: Les valeurs de COV sont indicatives. 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**

Enviroline 290 doit toujours être appliqué avec des substrats correctement préparés. Si une couche primaire est requise pour respecter les spécifications en matière de revêtement, consultez International Protective Coatings pour obtenir des conseils spécifiques.

Enviroline 290 est conçu en tant que système à une seule couche. Il ne doit être recouvert que par lui même en cas de besoin de recouvrement ou de retouche.

**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
- Procédure recommandée d'utilisation d'Enviroline 290.

Nous vous ferons parvenir, sur simple demande, des exemplaires de ces chapitres d'informations.

**PRÉCAUTIONS
D'EMPLOI**

Ce produit est destiné à être utilisé par des professionnels dans un contexte industriel. Tous les travaux impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doivent être réalisés conformément à tous les standards, réglementations et lois nationales relatives à la Santé, la Sécurité et l'Environnement.

Une bonne ventilation doit être assurée pendant l'application et pendant le séchage (veuillez vous référer aux fiches techniques des produits pour connaître les temps de séchages standard) pour que les concentrations de solvants restent dans les limites de sécurité et pour éviter les risques de feu et d'explosion. Une extraction de l'air forcée sera nécessaire dans les espaces confinés. La ventilation doit être assurée et des équipements de protection des voies respiratoires du personnel (hottes d'extraction ou masques à cartouche) doivent être fournis pendant l'application et le séchage. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter le contact avec la peau et les yeux (combinaison de travail, lunettes de protection, masques, crèmes barrière, etc.)

Avant toute utilisation, procurez-vous, lisez et suivez les conseils des Fiches De Données de Sécurité pour toutes émission de poussières et de fumées pouvant être émises durant le traitement. Ces informations peuvent rendre indispensable les équipements de protection du personnel ainsi qu'un système de ventilation forcée du local.

Les mesures de protection détaillées dépendent des méthodes d'application et des conditions de travail. Si vous ne comprenez pas l'intégralité de ces avertissements et de ces instructions, ou si vous ne pouvez pas les appliquer d'une façon rigoureuse, n'utilisez pas le produit et consultez International Protective Coatings.

Attention: Ce produit contient des époxy liquides et des polyamines modifiés. Il peut donc provoquer des irritations de la peau.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	20 litres	12 litres	20 litres	6 litres	10 litres
	4 Gallon US	2.67 Gallon US	5 Gallon US	1.33 Gallon US	2 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	15.94 kg		9.74 kg	
	4 Gallon US	34 lb		19.5 lb	
STOCKAGE	Durée de vie	24 mois minimum à 25°C (77°F) dans les récipients d'origines et non-ouverts. 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

Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue. Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.

Copyright © AkzoNobel, 04/05/2010.

 International et tous les noms de produits mentionnés dans cette publication sont des marques de fabrique déposées ou sous licence d'Akzo Nobel.

www.envirolinegroup.com

www.international-pc.com