

Epoxy

DESCRIPTION

Primaire/ finition époxydique à deux composants, au séchage accéléré, à teneur élevée en matières solides et à faible teneur en COV. Contient du phosphate de zinc qui constitue une pigmentation anticorrosion.

USAGE PRÉVU

Peut s'utiliser en tant que revêtement primaire ou de finition à une ou deux couches, ou en tant que revêtement intermédiaire au-dessus de primaires anti-corrosion recommandés. Intergard 345 offre une excellente barrière de protection contre la corrosion, une résistance aux vapeurs chimiques et aux déversements, ainsi qu'une bonne résistance à l'abrasion. Ce produit est idéal dans les milieux modérément corrosifs et lorsque vous souhaitez obtenir un séchage rapide et un intervalle court avant de pouvoir appliquer une nouvelle couche.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERGARD 345

Couleur	Disponible dans un vaste choix de teintes, par le système Chromascan®
Lustre	Semi-brillant
% de matières solides par volume	70%
Épaisseur de feuil recommandée	4-6 mils (100-150 microns) secs équivalent à 5,7-8,6 mils (143-214 microns) humides
Rendement théorique	225 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 5,60 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 125 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, Rouleau

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) ¹	90 minutes	7 heures	7 heures	Prolongé ²
59°F (15°C) ¹	75 minutes	5 heures	5 heures	Prolongé ²
77°F (25°C) ¹	60 minutes	2.5 heures	2.5 heures	Prolongé ²
104°F (40°C) ¹	30 minutes	1 heure	1 heure	Prolongé ²

¹ Voir section Caractéristiques du Produit

² Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 91°F (33°C); Partie B 109°F (43°C); Mélangé 93°F (34°C)	
Poids du produit	12,1 lb/gal (1,45 kg/l)	
COV	2.67 lb/gal (320 g/l) 235 g/kg	EPA Méthode 24 Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 1999/13/EC)
Voir section Caractéristiques du Produit		

Epoxy

PRÉPARATION DES SURFACES

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.

Éliminez l'huile ou la graisse selon la norme SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

Décapage au jet d'abrasif

Décapez au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Intergard 345, il faut procéder à un nouveau décapage pour rétablir le niveau visuel spécifié originalement. Les imperfections de surface révélées par le décapage doivent être meulées, bouchées ou traitées de façon appropriée. L'Intergard 345 peut être utilisé sur des surfaces qui ont été nettoyées par décapage selon la norme susmentionnée, mais qui se sont détériorées sur une période maximale de 7 à 10 jours, sous de bonnes conditions d'atelier. Les surfaces peuvent se détériorer jusqu'à la norme Sa2 sans qu'un nouveau décapage soit nécessaire, mais celles-ci doivent être totalement exemptes de dépôts poudreux ou autre contaminant.

Surface recouverte d'un primaire

Les soudures et les zones endommagées doivent être nettoyées par décapage au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si l'apprêt d'atelier se désagrège à plusieurs endroits, il sera probablement nécessaire de procéder à un balayage au jet de sable sur la surface entière.

Sur béton, blocs de béton pré-moulés, etc.

Intergard 345 convient à une application sur béton. Il est recommandé de diluer la première couche d'Intergard 345 de l'ordre de 10-15% avec des diluants International, pour garantir une bonne pénétration du produit dans le substrat en béton et lui permettre d'agir comme couche d'apprêt/scelleur.

Avant d'enduire le béton, il faut le laisser sécher et murir pendant au moins 28 jours. La teneur en humidité du béton doit être inférieure à 6%. Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de produits de polymérisation, d'agents de libération, de résidus de truellées, de durcisseurs de surface, d'efflorescences, de graisse, d'huile, d'impuretés, d'anciens enduits et de poudre de béton qui se désagrège ou se désintègre. Il faut éliminer la laitance de tous les bétons coulés et pré-moulés en procédant à un balayage au jet de sable (de préférence) ou un décapage à l'acide.

APPLICATION

Mélange	L'enduit est fourni dans deux récipients. Toujours mélanger l'ensemble au complet dans les proportions indiquées. Une fois que l'enduit 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) à l'aide d'un agitateur électrique.		
	(2)	Combinez les contenus du durcisseur (Partie B) avec la base (Partie A) puis mélangez soigneusement avec l'agitateur.		
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)
	3 heures	2 heures	60 minutes	45 minutes
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 17-21 millièmes (0,43-0,53 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air (air cap) Embout (tip) du matériel	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Pinceau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 3,0-4,0 mils (75-100 microns)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 3,0-4,0 mils (75-100 microns)		
Diluant	International GTA220 (International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement		
Produit de nettoyage	International GTA220 ou International GTA415			
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 ou GTA415. 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 ou GTA415. 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. Veuillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.			

Epoxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour obtenir un feuillet d'épaisseur maximale en une seule couche, il vaut mieux utiliser une pulvérisation sans air. En utilisant une méthode d'application autre que la pulvérisation sans air, il est peu probable que l'épaisseur nécessaire soit obtenue.

L'application par pulvérisation pneumatique nécessitera probablement plusieurs passes croisées afin d'obtenir un feuillet d'épaisseur maximale.

L'application de peinture à hautes ou basses températures peut nécessiter des techniques spécifiques afin d'obtenir un feuillet d'épaisseur maximale.

Lors de l'application d'Intergard 345 au pinceau ou au rouleau, il faudra probablement appliquer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du feuillet sec spécifiée.

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

La température de la surface doit toujours dépasser d'au moins 5°F (3°C) le point de rosée.

Lors de l'application dans les endroits confinés, il faut s'assurer que la ventilation est adéquate.

Dans les milieux modérément corrosifs, il est recommandé de spécifier une épaisseur de film sec d'au moins 4 mils (100 microns) pour garantir des performances adéquates anticorrosion. Cependant, dans les milieux qui ne sont pas agressifs et qui sont faiblement corrosifs comme ceux qui correspondent à la catégorie C2 de la norme ISO 12944 partie 2, il est acceptable de spécifier de passer de l'Intergard 345 en une seule couche pour obtenir une épaisseur de film sec de 3.2 mils (80 microns).

Une condensation pendant l'application ou immédiatement après cette application peut donner un fini mat et la création d'un feuillet de qualité inférieure.

Lors de l'utilisation de certaines couleurs, en particulier les teintes plus foncées, en faisant appel au système Chromascan, pour lequel il faut ajouter un maximum de colorants, il convient de prévoir une augmentation des durées indiquées de séchage et de l'intervalle entre deux couches. Pour de plus amples détails, consultez International Protective Coatings.

Une exposition à la rosée ou à la pluie avant que ce produit n'ait durci complètement risque de provoquer une détérioration de l'aspect de la surface, ce qui peut ensuite provoquer une réduction des performances globales. Ce phénomène est surtout présent dans les teintes les plus foncées.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, le Intergard 345 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives.

Lorsqu'on désire une finition cosmétique durable, d'une bonne rétention de couleur et de lustre, il faut enduire la surface avec les peintures recommandées.

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.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaire, qui font partie du feuillet lors du mûrissement à des conditions ambiantes normales, affecteront aussi les valeurs de COV lors de l'analyse selon la méthode 24 de l'EPA.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Normalement, Intergard 345 vient s'appliquer directement l'acier décapé au jet abrasif. Il peut également s'appliquer directement sur les primaires suivants :

Intercure 200HS
Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Interzinc 52
Interzinc 315

Les finitions suivantes sont recommandées pour Intergard 345:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 870
Interthane 990

Pour d'autres primaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Epoxy

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
	20 litres	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
	5 gal. US	4 gal. US	5 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	
	20 litres	26.8 kg		4.3 kg	
	5 gal. US	50 lb		8.6 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum, 18 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 Internationale 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 document et la version de la fiche de données techniques qui apparaît sur le site, puis la version sur le site Web aura préséance.