

Epoxy

DESCRIPTION Primaire de préfabrication époxy phosphate modifié à deux composants, à séchage rapide pour une application par pulvérisation en manuel ou en automatique.

DESTINATION Utilisé pour la protection de l'acier pendant la phase de construction

Peut-être recouvert par une large gamme de systèmes de revêtement à destination d'une variété importante d'environnement, allant de l'immersion (Eau de mer, saumâtre, douce) à des environnements agressifs de types côtiers ou à des situations pour l'intérieur des terres.

PROPRIETES INTERPLATE 398

Teinte	Rouge, Gris
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	25%
Epaisseur Recommandée	25 microns (1 mils) de film sec pour 100 (4 mils) humides
Rendement Théorique	10 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 25 microns 401 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 1 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)	4 minutes	5 minutes	16 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	4 minutes	4 minutes	12 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	3 minutes	4 minutes	6 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	2 minutes	3 minutes	4 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A -17°C (1°F); Partie B 5°C (41°F); Mélange -17°C (1°F)		
Densité	1,10 kg/l (9,2 lb/gal)		
COV	617 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.

Lorsque cela s'avère nécessaire, éliminer les projections de soudure et meuler les cordons de soudure et arêtes vives.

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 l'Intergard 3210, procéder à un nouveau décapage..

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

Ce produit N'est PAS recommandé pour des surfaces préparées manuellement.

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 la base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.			
Rapport de Mélange	19 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F) 16 heures	15°C (59°F) 16 heures	25°C (77°F) 16 heures	40°C (104°F) 16 heures
Pistolet airless	Recommandé	Installation automatique: Gamme des buses 0,45-0,53 mm (18-21 mil) Application manuelle: Gamme des buses 0,38-0,53 (15-21 mil) Pression à la buse: > 88 kg/cm ² (1.250 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Possible	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
Pistolet Conventionnel	Recommandé	Utiliser un équipement approprié.		
Brosse	Possible	Seulement pour de petites surfaces ou en retouche		
Rouleau	Possible	Seulement pour de petites surfaces ou en retouche		
Diluant	International GTA803	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
nettoyant	International GTA803			
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 GTA803. Une fois que les peintures ont été mélangées, il ne faut pas fermer hermétiquement les pots contenant le mélange. 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 GTA803. 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

Les propriétés de soudage satisfaisantes ne seront obtenues que par un contrôle strict de l'application, et de l'épaisseur de film sec recommandée. Une application excessive d'Interplate 398 provoquera au moment du découpage et du soudage de plus importants dégagements de vapeur, et augmentera le risque de porosité des soudures.

Les meilleurs résultats seront obtenus à partir d'une application automatique réalisée en usine où l'acier est préchauffé à une température de 40 ° C (104 ° F). Des dommages mécaniques du feuillet peuvent apparaître dans une application en automatique à basses températures à partir des rouleaux ou pendant la manutention. Lorsque vous appliquez en manuel, évitez une épaisseur excessive, et la présence de poudre sèche.

L'absence d'obtention d'un film fermé ou d'un recouvrement régulier de l'acier fraîchement décapé provoquera une éruption rapide de rouille en cas d'exposition en extérieur. Les durées de séchage indiquées correspondent aux épaisseurs de film sec recommandées pour les températures données et seront augmentées en cas de surépaisseur du film.

Les durées de séchage indiquées correspondent aux épaisseurs de film sec recommandées pour les températures données et seront augmentées en cas de sur-application.

Des films plus épais de Interplate 398 fourniront des durées de résistance à la corrosion plus longues, mais compromettront les propriétés de soudage, de coupe et de manipulation. Dans la plupart des environnements pour obtenir 3-6 mois de protection 25 microns (1 mil) est l'épaisseur de film sec recommandée

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

Remarque. Ce produit sèche trop rapidement pour permettre des mesures précises d'épaisseur de film humide.

En cas de recouvrement avec des systèmes anticorrosion appropriés, Interplate 398 convient à l'utilisation sous-marine, il est compatible avec les systèmes de protection cathodique

Pour obtenir de plus amples informations sur l'application, la manipulation et les propriétés d'exposition en extérieur, consultez International Protective Coatings.

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

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Interplate 398 peut être recouvert par un certain nombre de systèmes adéquats pour la protection de l'acier dans une large gamme d'environnements.

Les produits suivants peuvent être appliqués directement sur Interplate 398 :

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	InterH2O 401
Intercure 422	Interlac 645
Intercure 426	Interlac 665
Intercryl 525	Interprime 466
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 410	Interzone 954

Pour toute autre couche de finition/intermédiaire, 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 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	19 litres	20 litres	1 litres	1 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	23.2 kg		1 kg	
STOCKAGE	Durée de vie	6 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 soumise 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, 05/02/2015.

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

www.international-pc.com