

Époxy Phénolique

DESCRIPTION

Revêtement d'époxy phénolique à deux composants, formulé sans solvant, résistant aux produits chimiques, conçu pour l'intérieur des réservoirs à service intense.

USAGE PRÉVU

Interline 984 est conçu pour être utilisé comme un revêtement de protection pour les substrats ferreux et non ferreux (y compris le béton). Il peut être utilisé comme un système à couche unique ou à plusieurs couches, ou comme un système Matcote renforcé de fibres appliquées par pulvérisation ou un système renforcé par fibres de verre.

Interline 984 a été formulé pour mettre l'accent sur les projets de revêtement du pétrole et de gaz en aval, avec un intervalle de recouvrement prolongé conçu pour aider aux échéanciers des contrats associés à des réservoirs de stockage en vrac.

Interline 984 est conforme à la norme EI1530 (norme Joint Industry Group). Il s'agit de l'exigence d'assurance de la qualité pour la fabrication, l'entreposage et la distribution de carburants d'aviation aux aéroports.

Interline 984 résiste au pétrole brut à des températures allant jusqu'à 90 °C (194 °F).

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERLINE 984

Couleur	Jaune, Vert, Blanc
Lustre	Sans objet
% de matières solides par volume	100%
Épaisseur de feuil recommandée	12-24 mils (300-600 microns) lorsqu'il est utilisé comme système non renforcé pour parois de réservoirs ou comme revêtement gel stratifié 16-40 mils (400-1000 microns) pour une application monocouche sur fonds de réservoirs. 50-56 mils (1250-1400 microns) lorsqu'il est utilisé comme stratifié à la fibre de verre L'épaisseur dépend de la méthode d'application et de la spécification
Rendement théorique	Non renforcé: 100 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 16 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 2,50 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 400 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné Revêtement stratifié: L'épaisseur et le pouvoir couvrant dépendent de la configuration de la surface à revêtir
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d'application	Pistolet sans air à double alimentation, Pistolet sans air, Pinceau, Rouleau

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai de recouvrement avec lui-même	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C)	10 heures	36 heures	36 heures	28 jours ¹
59°F (15°C)	9 heures	20 heures	20 heures	28 jours ¹
77°F (25°C)	6 heures	12 heures	12 heures	28 jours ¹
104°F (40°C)	2 heures	5 heures	5 heures	10 jours ¹

¹ Les valeurs mentionnées correspondent à une utilisation dans un environnement clos de citernes. En conditions d'expositions aux rayons UV, les intervalles de recouvrement seront plus courts. Contacter International Protective Coatings for more details.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A >214°F (101°C); Partie B 120°F (49°C); Mélangé 167°F (75°C)		
Poids du produit	11,1 lb/gal (1,33 kg/l)		
COV	0.58 lb/gal (70 g/l) 38 g/kg	EPA Méthode 24 (24 heures)	Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques du Produit

Époxy Phénolique

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.

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

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

Décapage au jet d'abrasif

Ce produit doit uniquement être appliqué sur des surfaces préparées par décapage au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP10 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Un profil de surface angulaire bien découpé de 3-4 mils (75-100 microns) est recommandé.

Interline 984 doit être appliqué avant que l'acier ne s'oxyde. En cas d'oxydation, il faut procéder à un nouveau décapage de toute la zone oxydée, selon la norme susmentionnée.

Les imperfections de surface révélées par le décapage doivent être meulées, bouchées ou traitées de façon appropriée.

Lorsque les législations locales réglementant l'utilisation des COV le permettent, on peut appliquer une couche d'apprêt en utilisant l'Interline 982, à une épaisseur de feuillet sec de 0.6-1.0 mil (15-25 microns), de manière à éviter qu'une oxydation ne se forme. Une autre méthode consiste à maintenir le standard de décapage au moyen d'une déshumidification.

L'Interline 982 peut maintenir une qualité de décapage pendant un maximum de 28 jours dans un environnement semi-protégé, à l'intérieur d'un réservoir. S'il y a présence d'humidité sur la surface, il se produira de l'oxydation et il sera nécessaire de procéder à un nouveau décapage.

Interline 984 peut également être appliqué sur Intergard 269 pour certaines cargaisons; voir page 3. L'Intergard 269 peut être recouvert jusqu'à 30 jours après l'application; pendant de plus longues périodes de recouvrement (jusqu'à 90 jours), la surface doit être abrasée et lavée à l'eau douce.

Systèmes stratifiés

Avant toute application du stratifié, tous les joints de soudure, les joints périphériques, les bords des plaques ou d'autres zones désignées doivent recevoir un calfatage à Interline 921.

Application du gelcoat

Avant de procéder à l'application du "gelcoat", éliminez les brins de fibre-de-verre qui font saillie de même que les autres irrégularités sur la totalité de la surface et nettoyez ensuite à l'aide d'un aspirateur.

Béton

Consultez les directives de International Paint Coatings sur la préparation des surfaces de béton pour plus d'informations.

APPLICATION

Mélange	Avant toute utilisation, on doit consulter les directives d'application de l'Interline 984. 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)	Agitez le durcisseur (partie B) avec un agitateur mécanique.		
	(3)	Combinez la totalité du durcisseur (partie B) et la base (partie A) et mélangez soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
Rapport de mélange	2 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)
	60 minutes	50 minutes	30 minutes	15 minutes
Pistolet sans air à double alimentation	Possible	Veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour des recommandations spécifiques. Voir section Caractéristiques du Produit		
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 21-27 millièmes (0,53-0,68 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 3000 p.s.i. (211 kg/cm ²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Non recommandé			
Pinceau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 6,0-8,0 mils (150-200 microns)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 6,0-8,0 mils (150-200 microns)		
Diluant	Non recommandé	NE PAS DILUER		
Produit de nettoyage	International GTA853 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 GTA853 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 GTA853 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			

Interline® 984

Époxy Phénolique



d'attente..

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

Époxy Phénolique

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Avant toute utilisation, IL FAUT consulter les procédures opérationnelles détaillées pour l'Interline 984.

Lors de l'application d'Interline 984 dans le cadre d'un système stratifié à base de fibres de verre, veuillez consulter les caractéristiques techniques détaillées d'Interline 984 pour les systèmes renforcés par des fibres de verre.

Les caractéristiques exactes concernant l'épaisseur totale du film sec et le nombre de couches vont dépendre des critères opérationnels de l'utilisateur final. Veuillez communiquer avec Peinture Internationale pour obtenir des recommandations spécifiques aux recouvrements protecteurs pour l'intérieur de réservoirs.

Interline 984 doit être appliqué et inspecté conformément aux directives d'application détaillées de Interline 984

On doit appliquer une couche au pinceau sur les zones sévèrement piquées et crevassées, afin d'assurer un bon "mouillage" de la surface.

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

Ne pas appliquer sur l'acier dont la température est inférieure à 50°F (10°C).

Une exposition à des températures anormalement basses et/ou un haut taux d'humidité pendant ou immédiatement après l'application peut entraîner un durcissement incomplet et une contamination de la surface, ce qui risquerait d'affecter l'adhérence entre les couches subséquentes.

Le film durci doit être essentiellement exempt de coulures et dégoulinades, de gouttes, d'inclusions ou d'autres défauts. Toutes défauts doivent être réparés. Les zones réparées doivent être séchées et durcies comme spécifié avant de mettre la couche de finition en service. Consultez les directives d'application relatives au produit Interline 984 de International Paint, pour obtenir des procédures de réparation détaillées

Retour en service

Les temps de polymérisation minimaux suivants sont recommandés pour Interline 984

<u>Température</u>	<u>Cédule 1</u>	<u>Cédule 2</u>
10°C (50°F)	3 jours	10 jours
15°C (59°F)	2 jours	7 jours
25°C (77°F)	1 jour	6 jours
35°C (95°F)	18 jours	4 jours
40°C (104°F)	12 jours	3 jours

La Prévision 1 se réfère au délai minimum de séchage en fonction de la température du substrat spécifié avant de mener un hydrotest de la cuve ou l'immersion dans des produits de pétrole aliphatique (comme le diesel, kérosène, mais pas l'essence ni de mélange essence/alcool).

La Prévision 2 indique se réfère au délai minimum de séchage en fonction de la température du substrat spécifié avant l'immersion dans tous les autres produits chimiques conformément à la liste de résistance chimique.

Ce matériel est recommandé pour le stockage du carburant d'aviation. Il est également approprié au stockage de l'essence sans plomb, bien que les mélanges contenant du méthanol puissent être dommageables.

Intergard 269 ne peut être utilisé que comme apprêt pour le stockage de mélanges pétrole brut/eau et de cargaisons d'hydrocarbures raffinés.

En ce qui concerne le stockage de cargaisons à des températures supérieures aux températures ambiantes, consultez Peinture Internationale pour de plus amples détails.

Comme tous les époxydes Interline 984 peut décolorer et fariner s'il y a exposition à l'extérieure. Toutefois, ces phénomènes ne nuisent pas à la performance de la résistance chimique.

Ce produit détient l'approbation suivante:

- Conformité avec l'annexe G du DEF-STAN 80-97 pour le revêtement des réservoirs de carburant d'aviation en vrac.
- Spanish Norma INTA 164402-A
- Conforme à la norme de performance EI1541, qui sont les exigences d'essai pour la conformité EI1530
- DEP 30.48.00.31- Systèmes Gen. systems LT1-N et LT1-M pour le service de pétrole brut
- Conforme aux exigences de MIL PRF 23236

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

Interline 984 peut être appliqué directement sur acier nu, convenablement préparé. Cependant, il peut également être appliqué sur le primaire suivant:

Interline 982
Ceilcote 680M (à utiliser comme scellant pour l'application sur le béton)
Intergard 269

Ce produit peut également être appliqué sur l'enduit Interline 921, lorsque ce matériau a été spécifié.

Interline 984 ne devra être recouvert que par lui-même, en aucun cas par un autre produit.

Veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour vérifier si l'Interline 984 peut être en contact avec le produit qui sera entreposé.