

## Époxy - Riche en zinc

**DESCRIPTION DU PRODUIT** Primaire époxy bi-composant riche en zinc métallique conforme aux exigences de la norme SSPC Paint 20 en termes de composition et de performances.

**DESTINATION** Primaire à hautes performances destiné à offrir une protection maximale dans un système de revêtement anticorrosion. Adapté aux milieux agressifs y compris les structures offshore, les installations pétrochimiques, les usines de pâtes et papiers, les ponts et les centrales électriques. Interzinc 52 a été conçu pour fournir une excellente résistance à la corrosion, à la fois en maintenance et pour les nouvelles constructions.

### PROPRIETES INTERZINC 52

<b>Teinte</b>	Bleu, Gris, Vert
<b>Aspect</b>	Mat
<b>Extrait sec en Volume</b>	59% ± 2 %
<b>Épaisseur Recommandée</b>	50-75microns (2-3 mils) de film sec pour 85-127 microns (3,4-5,1 mils) humides
<b>Rendement Théorique</b>	7,87 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns 315 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 3 mils
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte
<b>Mode d'Application</b>	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse

#### Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	2 heures	10 heures	8 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15°C (59°F)	90 minutes	6 heures	4 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25°C (77°F)	75 minutes	4 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40°C (104°F)	45 minutes	2 heures	2 heures	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Pour un durcissement à basses températures, un autre durcisseur est disponible. Pour plus de détails, se reporter à la section Caractéristiques Produits.

Les intervalles maximums entre les couches sont plus courts en cas d'utilisation de finitions de type polysiloxane. Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir de plus amples informations.

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

<b>Point Eclair (Typique)</b>	Partie A 29°C (84°F); Partie B 30°C (86°F); Mélange 29°C (84°F)	
<b>Densité</b>	2,52 kg/l (21,0 lb/gal)	
<b>COV</b>	2.80 lb/gal (336 g/l)	USA - EPA Méthode 24
	152 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)
	360 g/l	Norme Nationale Chinoise GB23985

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

## Époxy - Riche en zinc

### 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

Décapage au jet d'abrasif au standard SA2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzinc 52 à un nouveau décapage.

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

Un profil de 40-75 microns (1-6 - 3.0 mils) est recommandé.

#### Sur primaire d'atelier

Interzinc 52 est adapté pour une application sur un substrat revêtu d'un primaire d'atelier (shop primers) zinc éthyle silicate en bon état.

Si le primaire d'atelier (shop primer) montre des défauts importants ou localisés, ou une quantité excessive d'oxyde de zinc, un balayage à l'abrasif est nécessaire. Les autres types de primaires d'atelier (shop primer) ne sont adaptés à être recouvert par l'Interzinc 52 et devront être éliminés complètement par décapage à l'abrasif.

Les soudures et les zones dégradées doivent être préparées au minimum au degré de soin St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. La performance optimale sera obtenue par une préparation au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, quand ceci n'est pas possible, une préparation SSPC-SP11 est recommandée.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	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.		
<b>Rapport de Mélange</b>	4 partie(s) : 1 partie(s) en volume			
<b>Durée de vie en Pot</b>	5°C (41°F) 24 heures	15°C (59°F) 12 heures	25°C (77°F) 5 heures	40°C (104°F) 2 heures
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm <sup>2</sup> (2503 p.s.i.)		
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
<b>Brosse</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
<b>Rouleau</b>	Non recommandé			
<b>Diluant</b>	International GTA220 (ou International GTA415)	Diluer n'est pas recommandé. Consultez le représentant local pour obtenir des conseils lors de l'application dans des conditions extrêmes. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la législation locale en vigueur.		
<b>nettoyant</b>	International GTA822 (ou International GTA415)	Le choix du diluant peut être soumis à la législation locale. Veuillez consulter votre représentant local.		
<b>Arrêts Techniques</b>	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.			
<b>Nettoyage</b>	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 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 le législation locale en vigueur.			

## Époxy - Riche en zinc

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour assurer une bonne protection contre la corrosion, il est important d'atteindre une épaisseur de film sec de d'au moins 40 microns (1,5 mils). Pour obtenir un film uniforme, mélangé, hermétique à cette épaisseur de film sec, une dilution de Interzinc 52 à 10 % avec un diluant International est nécessaire. L'épaisseur de film de Interzinc 52 appliquée doit être compatible avec le profil de décapage obtenu lors de la préparation de la surface. Ne pas appliquer une épaisseur de film inférieure sur des profils de décapage bruts.

Faire attention à ne pas appliquer une épaisseur de film sec de plus de 150 microns (6 mils). Des précautions devront être prises pour éviter les sur-épaisseurs susceptibles d'entraîner des problèmes dans la cohésion du film, de même que pour éviter les pulvérisations sèches pouvant conduire à la formation de piqûres sur les couches suivantes. Les sur-épaisseurs provoqueront également un allongement du temps de séchage, ainsi que des délais de recouvrement et de manipulation étendus. Une application excessive d'Interzinc 52 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée nécessaire à la manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Lorsque le Interzinc 52 est exposé aux intempéries avant la couche de finition, assurez-vous que tous les sels de zinc sont éliminés avant l'application de la peinture suivante et appliquez uniquement la couche de finition avec les matériaux recommandés.

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

Interzinc 52 n'est généralement pas recommandé pour une utilisation sous l'eau, sauf si des certifications spécifiques le permettent. Veuillez consulter International Protective Coatings pour obtenir une confirmation des spécifications et des conditions de service.

Interzinc 52 est destiné à la réparation localisée de primaire inorganique au zinc - consulter International Protective Coatings pour obtenir des informations spécifiques.

### Durcissement à basse température

Un autre durcisseur est disponible pour les applications à des températures inférieures à 5 °C (41 °F). Lors de l'utilisation de ce durcisseur alternatif, il convient de noter que le COV augmentera à 384 g / l (méthode EPA 24) et que le point d'éclair de la partie B est de 24 °C (79 °F).

Interzinc 52 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.

Temperature	Sec au toucher	Sec dur	Délai de recouvrement avec les finitions recommandées		Durée de vie en pot
			Min.	Max.	
-5°C (23°F)	3 heures	31 heures	31 heures	Prolongé*	18 heures
0°C (32°F)	2.5 heures	16 heures	16 heures	Prolongé*	18 heures
5°C (41°F)	30 minutes	4 heures	4 heures	Prolongé*	18 heures
15°C (59°F)	20 minutes	3.5 heures	3.5 heures	Prolongé*	8 heures
25°C (77°F)	15 minutes	3 heures	3 heures	Prolongé*	2.5 heures

Les temps "secs au toucher" mentionnés ci-dessus sont les temps de séchage réels obtenus à la suite d'une polymérisation chimique, et non pas des durées physiques de séchage par solidification du film de revêtement à des températures inférieures à 0°C (32°F).

\* Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings

Pour plus d'informations concernant les temps de durcissement et la recouvrabilité, contacter International Protective Coatings.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- Steel Structures Painting Council - SSPC Paint 20

Après consultation auprès d'International Protective Coating, ce produit peut être compatible avec d'autres types de méthodes d'application comme le trempé.

Nota: Les valeurs de COV sont données à titre indicatif. 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

Interzinc 52 est conçu pour être appliqué sur de l'acier préalablement préparé. Cependant, il est possible de l'appliquer sur des primaires d'attente approuvés. Pour toute complément d'information, contacter International Protective Coatings. Les intermédiaires et finitions recommandées sont:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

Pour connaître les autres intermédiaires/finitions compatibles, contacter International Protective Coatings.

## Époxy - Riche en zinc

### 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](http://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
	10 litres	8 litres	10 litres	2 litres	2.5 litres
	3 Gallon US	2.4 Gallon US	3.5 Gallon US	0.6 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
		10 litres	24.5 kg
3 Gallon US		63.3 lb	5.3 lb

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](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://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.

Date d'émission: 17/12/2020

Copyright © AkzoNobel, 17/12/2020.

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

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)