

Epoxy

DESCRIPTION DU PRODUIT

Epoxy bi-composant, sans solvant, pour revêtement stratifié en fibre de verre.

DESTINATION

A utiliser avec un mat de verre, pour former un stratifié renforcé ou couche de fermeture non renforcée, servant à la réparation de fonds de réservoirs de stockage corrodés.

Convient également à la protection de réservoirs neufs, en tant que solution alternative aux systèmes stratifiés polyester.

Interline 9670 est conçu pour la protection de réservoirs de stockage contenant du pétrole brut ou des produits pétroliers raffinés.

PROPRIETES INTERLINE 9670

Teinte	Claire
Aspect	Sans objet
Extrait sec en Volume	100%
Epaisseur Recommandée	Stratifié (renforcé à la fibre de verre): 1250-1500 microns (50-60 mils) de film sec équivalent à 1250-1500 microns (50-60 mils) humides, selon la spécification. Système non renforcé: 200-300 microns (8-12 mils) de film sec équivalent à 200-300 microns (8-12 mils) humides, selon la spécification.
Rendement Théorique	Revêtement stratifié: L'épaisseur et le pouvoir couvrant dépendent de la configuration de la surface à revêtir. Système non renforcé: 4,00 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 250 microns. 160 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et 10 mils de film sec.
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, Rouleau
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	18 heures	24 heures	36 heures	14 jours
15°C (59°F)	10 heures	14 heures	24 heures	10 jours
25°C (77°F)	6 heures	10 heures	18 heures	7 jours
40°C (104°F)	4 heures	6 heures	8 heures	6 jours

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A >101°C (214°F); Partie B >101°C (214°F); Mélange >101°C (214°F)		
Densité	1,21 kg/l (10,1 lb/gal)		
COV	0.00 lb/gal (0 g/lt) 8 g/kg	USA - EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	

Voir section Caractéristiques Produit.

Protective Coatings

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.

l'acier

Ce produit ne peut être appliqué que sur des surfaces préparées par décapage à l'abrasif projeté, jusqu'au standard Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10.

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

Interline 9670 doit être appliqué avant que l'acier ne se réoxyde. Si une oxydation apparaît, la totalité de la zone oxydée devra être décapée de nouveau, jusqu'à obtention du standard spécifié ci-dessus. Les défauts de support révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

Les surfaces peuvent être apprêtes avec Interline 982 à une épaisseur sèche de 15 à 25 microns (0,6-10 mils), afin de les protéger temporairement. Il est également possible de maintenir le standard de décapage en déshumidifiant l'air. En intérieur de réservoir, Interline 982 protège l'acier décapé pendant environ 28 jours. Si une humidité est présente en surface, une oxydation se produira, et il faudra alors procéder à un nouveau décapage à l'abrasif projeté.

Caulk Application

Préalablement à l'application du stratifié, tous les cordons de soudures, raccords et arêtes vives devront être enduits. Interline 9670 mélangé à un agrégat approprié peut être utilisé. Pour des recommandations supplémentaires, contacter International Protective Coatings.

APPLICATION

Mélange	Veuillez consulter le guide d'application d'Interline 9670 avant toute mise en œuvre.			
	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.			
	<ol style="list-style-type: none"> (1) Agiter la base (Partie A) avec un agitateur mécanique. (2) Agiter le durcisseur (Partie B) à l'aide d'un agitateur mécanique. (3) 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	2partie:1partieen volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	60 minutes	50 minutes	40 minutes	20 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Non recommandé			
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement			
Rouleau	Recommandé			
Diluant	NE PAS DILUER			
nettoyant	International GTA822			
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 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.			
Nettoyage	Tous les équipements doivent être immédiatement nettoyés après utilisation avec International GTA822. Le nettoyage régulier de l'équipement durant la journée de travail fait partie des bonnes pratiques de travail. La fréquence de nettoyage dépend de la quantité utilisée, de la température, du temps écoulé ainsi que des retards.			
	Les surplus de matériaux ainsi que les bidons vides doivent être traités conformément aux réglementations/législations régionales appropriées.			

Epoxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Consulter toujours le Guide d'Utilisation du Interline 9670 avant l'utilisation.

Ce produit est recommandé pour le stockage du pétrole brut et des huiles. Ce produit ne convient pas au stockage des produits raffinés tel que l'essence sans plomb. Il ne convient pas non plus aux produits aqueux, stockés à des températures supérieures à 40°C (104°F).

Appliquer dans de bonnes conditions climatiques. La température de la surface à enduire doit être d'au moins de 3°C (5°F) au dessus du point de rosée. Ne pas appliquer sur de l'acier à des températures inférieures à 10°C (50°F). L'humidité relative ne doit pas excéder 80% pendant l'application et la période de durcissement.

Les zones fortement piquées doivent être recouvertes en appliquant des préouches. à la brosse, afin de garantir un bon «mouillage» de la surface.

Pour une application manuelle, Interline 9670 devra être mélangé immédiatement avant usage, en tenant compte de la durée de vie en pot du produit. Appliquer une couche d'Interline 9670 à 600-800 microns (24-32 mils) d'épaisseur de film sec, au pistolet ou au rouleau, sur la surface revêtue de primaire/d'enduit. Étendre le mat de verre International sur la résine, et utiliser un rouleau pour faire pénétrer la fibre de verre dans la résine humide. Appliquer une couche supplémentaire de résine et passer le rouleau jusqu'à ce que la fibre de verre soit complètement saturée et sous vide d'air. Une fois que le stratifié a durci, appliquer une couche de fermeture d'Interline 9670 à 200-300 microns (8-12 mils) d'épaisseur de film sec, au pistolet ou au rouleau.

La résistance maximale ne sera atteinte que lorsque le film sera complètement réticulé. Le durcissement est fonction de la température, de l'humidité et de l'épaisseur de film. Normalement, les films appliqués à une épaisseur de film sec de 1500 microns (60 mils), durciront complètement en 7-10 jours à 25°C (77°F), et offriront alors une résistance chimique optimale. Plus les températures sont élevées, plus les délais de durcissement sont courts, et inversement, plus elles sont basses, plus le durcissement est long.

La durée du durcissement dépend de l'épaisseur du film sec et des conditions en vigueur lors de l'application et pendant toute la durée du durcissement.

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

Interline 9670 peut être appliqué directement sur de l'acier nu, convenablement préparé. Cependant, il peut également être appliqué sur le primaire suivant:

Interline 982

L'Interline 9670 doit être recouvert que par lui-même ou par l' Interline 925.

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 milieu 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	13.33 litres	20 litres	6.67 litres	10 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
	20 litres	18.23 kg	6.57 kg

STOCKAGE	Durée de vie	12 mois 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 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, 05/11/2019.

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

www.international-pc.com