

DESCRIPTION Revêtement époxy bi-composant extrêmement garnissant à faible teneur en COV, riche en écailles de verre chimiquement résistants qui procurent d'excellentes propriétés contre la corrosion, l'abrasion et la résistance aux agents chimiques.

DESTINATION Pour la protection des structures en acier dans des zones où une résistance à l'abrasion et à la corrosion est requise y compris les splashzones des plates-formes offshore, les jetées, les ponts, les usines chimiques, les systèmes de traitement de pâtes et papiers et les stations de traitement de l'eau.

Excellente résistance au décollement cathodique, compatible avec les systèmes de courants imposés et à anodes sacrificielles. Interzone 1000 est particulièrement adapté à la protection longue durée des structures sous-marines.

Dans un système anti-dérapant associé à un agrégat approprié.

**PROPRIETES
INTERZONE 1000**

Teinte	Gamme de couleurs limitée
Aspect	Sans objet
Extrait sec en Volume	92%
Épaisseur Recommandée	500-1000microns (20-40 mils) de film sec pour 543-1087 microns (21,7-43,5 mils) humides
Rendement Théorique	1,80 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 500 microns 74 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 20 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	14 heures	26 heures	26 heures	7 jours
15°C (59°F)	8 heures	18 heures	18 heures	5 jours
25°C (77°F)	5 heures	12 heures	12 heures	4 jours
40°C (104°F)	2 heures	5 heures	5 heures	1 jour

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES ET
APPROBATIONS**

Point Éclair Partie A 44°C (111°F); Partie B >101°C (214°F); Mélange 56°C (133°F)

Densité 1,3 kg/l (10,8 lb/gal)

COV 0.62 lb/gal (75 g/l)
70 g/kg

USA - EPA Méthode 24
Directive Européenne concernant l'émission des solvants
(Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

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 à l'abrasif jusqu'au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzone 1000, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés, ou traités de manière appropriée.

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

Ouvrages en acier primairisé

Interzone 1000 peut s'appliquer sur des primaires anti-corrosion approuvés. La surface du primaire doit sèche et exempte de contamination. doit être appliqué en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique du produit employé).

Les zones d'assemblages, les parties endommagées, etc. doivent être préparées au standard spécifié (ex. : Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10 décapage abrasif ou SSPC-SP11, nettoyage mécanique, puis les passer au primaire de retouches avant d'appliquer Interzone 1000

Préparer les joints de soudure et les parties endommagées au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10.

Si le primaire après grenailage comporte trop de zones d'assemblage ou si le zinc est excessivement corrodé, un décapage par balayage global est nécessaire.

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 base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
	Éviter de mélanger le produit pendant des périodes prolongées car la chaleur générée réduira significativement la durée de vie en pot.			
Rapport de Mélange	3.5 partie : 1.0 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	4 heures	3 heures	1 heure	30 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,92-1,09 mm (36-43 thou) Pression à la buse: 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 62 AC	
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 100-200 microns (4,0-8,0 mils)		
Rouleau	Non recommandé			
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
Solvant de Nettoyage	International GTA822 ou International GTA415			
Arrêt Technique	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	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.			

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Pour obtenir un film de consistance maximale en une couche, il est préférable d'utiliser une pulvérisation sans air. Lors d'une application n'utilisant pas une pulvérisation sans air, il est peu probable que le film nécessaire puisse être obtenu.

La forte teneur en écailles de verre de ce revêtement ne permet pas d'appliquer convenablement une épaisseur de film sec totale de moins de 400 microns (16 mils). Dans des environnements extrêmes, des résultats optimaux seront obtenus en appliquant deux couches de 500-750 microns (20-30 mils) chacune, suivies d'une inspection intégrale de porosité au balai électrique.

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

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

Une application excessive d'Interzone 1000 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée de manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Le brillant et la finition des surfaces dépendent de la méthode d'application. Dans la mesure du possible, éviter d'utiliser plusieurs méthodes d'applications.

En immersion, le durcissement est ralenti. Un changement de teinte peut se produire.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Interzone 1000 farine et se décolore à la suite d'une exposition en extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances de protection contre la corrosion. En raison du niveau élevé de flocons de verre lamellaires, le farinage est retardé après le retrait de la fine couche époxy.

L'adhérence des finitions sur de l'Interzone 1000 agé est inférieure à celle sur une application récente; cependant, elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

Lorsqu'une finition esthétique durable à bonne rétention de couleur et de brillance est nécessaire, il faut appliquer les finitions recommandées. Toutefois, les couches de finition cosmétique n'ont pas le même degré de résistance à l'abrasion que l'Interzone 1000.

En le modifiant par addition d'agrégat GMA132 (poudre antidérapante), Interzone 1000 peut être utilisé comme système antidérapant pour les ponts. L'application devra être effectuée sur une surface convenablement revêtue de primaire, et les épaisseurs recommandées devront être comprises entre 500 -1.000 microns (20-40 mils). La meilleure méthode d'application est d'utiliser un pistolet à buse large (Sagola 429 ou pistolet à air, adapté à l'aide d'une buse de 5-10 mm). Pour les petites surfaces, il est possible d'utiliser une truelle ou un rouleau. Une autre méthode peut être utilisée; contacter International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Interzone 1000 est compatible avec les systèmes de protection cathodique sacrificielle ou par courant imposé.

Une version modifiée de Interzone 1000 est disponible sur le marché coréen pour les applications sur ponts, pour permettre l'application à basses températures. Consulter International Paint Corée pour plus de détails.

Note: Les valeurs de COV indiquées sont les valeurs maximum possibles pour le produit en prenant compte les variations dues à la teinte et aux 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**

Interzone 1000 s'applique généralement sur de l'acier nu préparé convenablement, cependant, les primaires suivants sont recommandés :

Intergard 269
Interline 982

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Interzone 1000:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990
Interzone 954

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

**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
	18 litres	14 litres	20 litres	4 litres	5 litres
	4 Gallon US	3.1 Gallon US	5 Gallon US	0.9 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	18 litres	22.2 kg		4.28 kg	
	4 Gallon US	42.3 lb		7.9 lb	
U.N. N° d'expédition UN 1263 (base) : UN 1760 (durcisseur)					
STOCKAGE	Durée de vie	18 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

Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue. Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com, et le contenu est le même que le document présent. En cas de divergences entre ce document et la version de la fiche technique qui apparaît sur le site, la version sur le site Web est celle qui a préséance.

Date d'émission: 26/07/2012

Copyright © AkzoNobel, 26/07/2012.

 International et tous les noms de produits mentionnés dans cette publication sont des marques de fabrique déposées ou sous licence d'Akzo Nobel .

www.international-pc.com