

Époxy avec "Glass Flakes"

DESCRIPTION

Peinture époxydique à deux composants, à très haute teneur en matières solides, à haut pouvoir garnissant et à faible teneur en C.O.V. Ce revêtement contient un taux élevé de paillettes de verre ("glass flakes") qui procure une excellente résistance aux produits chimiques, à la corrosion et à l'abrasion.

USAGE PRÉVU

Pour la protection des ouvrages en acier situés dans des zones où une haute résistance à l'abrasion et à la corrosion est nécessaire, telles que les zones d'éclaboussures des plates-formes offshore, les appontements, les ponts de navires, les usines chimiques, les papeteries et usines de transformation de pulpe, les ponts et unités de traitement de l'eau.

Excellente résistance au décollement cathodique, convenant à l'anode sacrificielle et par courant imposé, ce qui rend Interzone 1000 particulièrement adapté à la protection de long terme des structures immergées.

Peut faire partie d'un système anti-dérapant pour ponts, lorsqu'il est associé à un agrégat.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERZONE 1000

Couleur	Une gamme de couleur limitée est disponible
Lustre	Sans objet
% de matières solides par volume	92%
Épaisseur de feuil recommandée	20-40 mils (500-1000 microns) secs équivalent à 21,7-43,5 mils (543-1087 microns) humides
Rendement théorique	74 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 20 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 1,80 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 500 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d'application	Pistolet sans air, Pistolet pneumatique, Pinceau

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C)	14 heures	26 heures	26 heures	7 jours
59°F (15°C)	8 heures	18 heures	18 heures	5 jours
77°F (25°C)	5 heures	12 heures	12 heures	4 jours
104°F (40°C)	2 heures	5 heures	5 heures	1 jour

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 111°F (44°C); Partie B >214°F (101°C); Mélangé 133°F (56°C)		
Poids du produit	10,8 lb/gal (1,3 kg/l)		
COV	0.62 lb/gal (75 g/l) 70 g/kg solvants	EPA Méthode 24	Directive de l'UE en matière d'émissions de (Directive du Conseil numéro 2010/75/EU)

Voir section Caractéristiques du Produit

Époxy avec "Glass Flakes"

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.

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

Décapage au jet d'abrasif

Décapez au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP10 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzone 1000, il faut procéder à un nouveau décapage pour rétablir le niveau visuel spécifié originalement.

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

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

Surface recouverte d'un primaire

Interzone 1000 peut être appliqué sur les primaires anti-corrosion approuvés. La surface recouverte de primaire doit être sèche et exempte de toute contamination et Interzone 1000 doit être appliqué en respectant les délais de recouvrement prévus entre les couches (consultez la fiche technique du produit employé).

Les zones endommagées et défectueuses doivent être préparées selon la norme spécifiée (exemple: SSPC-SP10 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007), décapage au jet d'abrasif, ou SSPC-SP11, nettoyage à l'aide d'outil électrique). Appliquez le primaire désigné sur les zones métalliques dénudées avant de procéder à l'application de Interzone 1000.

Les joints de soudure et les zones endommagées doivent être nettoyés à l'abrasif au standard minimum Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Si l'apprêt démontre de défaut étendue ou largement dispersé, un nettoyage à haute pression peut être nécessaire.

APPLICATION

Mélange	L'enduit est fourni dans deux récipients. Toujours mélanger l'ensemble au complet dans les proportions indiquées. Une fois que l'enduit 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) à l'aide d'un agitateur électrique.			
	(2) Combinez les contenus du durcisseur (Partie B) avec la base (Partie A) puis mélangez soigneusement avec l'agitateur.			
	Évitez d'effectuer le mélange pour de longues périodes car la chaleur ainsi générée réduira la durée de vie du mélange de manière significative.			
Rapport de mélange	3.5 partie(s) : 1.0 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)
	4 heures	3 heures	1 heure	30 minutes
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 36-43 millièmes (0,92-1,09 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 3000 p.s.i. (211 kg/cm ²)		
Pistologie pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air (air cap) Embout (tip) du matériel	DeVilbiss MBC ou JGA 62 AC	
Pinceau	Adapté – petites surfaces de retouche uniquement	Permet normalement d'obtenir 4,0-8,0 mils (100-200 microns)		
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		
Produit de nettoyage	International GTA822 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 GTA822. 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 GTA822. 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 d'attente. Veuillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.			

Époxy avec “Glass Flakes”

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour obtenir un feuillet d'épaisseur maximale en une seule couche, il vaut mieux utiliser une pulvérisation sans air. En utilisant une méthode d'application autre que la pulvérisation sans air, il est peu probable que l'épaisseur nécessaire soit obtenue.

L'application par pulvérisation pneumatique nécessitera probablement plusieurs passes croisées afin d'obtenir un feuillet d'épaisseur maximale.

L'application de peinture à hautes ou basses températures peut nécessiter des techniques spécifiques afin d'obtenir un feuillet d'épaisseur maximale.

Le taux élevé de paillettes de verre dans ce revêtement empêche une application satisfaisante sur une épaisseur totale de film sec de moins de 16 mils (400 microns). La performance maximale dans des environnements extrêmes sera obtenue par l'application de deux couches de 20-30 mils (500-750 microns) par couche suivi par l'inspection par un essai aux étincelles.

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

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

Une application excessive d'Interzone 1000 prolonge le délai minimal requis entre les couches, augmente le temps qui doit s'écouler avant toute manutention et peut affecter les propriétés de recouvrement à long terme.

Le niveau de lustre et le fini des surfaces dépendent de la méthode d'application. Dans la mesure du possible, évitez d'utiliser plusieurs méthodes d'applications.

Le durcissement sous l'eau est ralenti. Il peut également y avoir un certain changement au niveau de la couleur.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, le Interzone 1000 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives. Dans ce cas-ci, à cause du taux élevé de paillettes de verre lamellaire, le farinage sera retardé une fois que la fine couche d'époxy en surface sera enlevée.

L'adhérence des couches subséquentes sur de l'Interzone 1000 vieilli est inférieur à celle du produit fraîchement appliqué, cependant elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

Lorsqu'on désire une finition cosmétique durable, d'une bonne rétention de couleur et de lustre, il faut enduire la surface avec les peintures recommandées. Cependant, les peintures de finitions cosmétiques n'offriront pas la même résistance à l'abrasion que celle offerte par Interzone 1000.

En le modifiant par addition d'agrégat GMA132 (poudre anti-dérapante), Interzone 1000 peut être utilisé comme système anti-dérapant pour ponts. L'application devra être effectuée sur une surface convenablement revêtue de primaire, et les épaisseurs recommandées devront être comprises entre 20 et 40 mils (500-1000 microns). La meilleure méthode d'application consiste à 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; veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Compatible avec les systèmes de protection cathodique sacrificielle ou par courant imposé. Interzone 1000 convient aux travaux d'acier exposé dans des zones immergés (Im3 selon ISO 12944-2)

Pour l'utilisation dans les climats froids, une version modifiée de Interzone 1000 est disponible afin d'offrir une meilleure maniabilité. Consultez International Protective Coatings pour plus de détails.

Remarque: Les données de COV publiées sont les valeurs maximales possibles pour le produit, en tenant compte des variations dues à 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

Interzone 1000 est normalement appliqué directement sur l'acier correctement préparé. Cependant, les primaires suivants sont recommandés:

Intergard 269
Interline 982

Les finitions suivantes sont recommandées pour Interzone 1000:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990
Interzone 954

Pour d'autres primaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Époxy avec "Glass Flakes"

RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Vous trouverez des informations supplémentaires concernant les normes industrielles ainsi que les termes et abréviations employés dans cette fiche technique dans les différents documents techniques disponibles à www.international-pc.com:

- Définitions et abréviations
- Préparation des surfaces
- Application de peinture
- Rendement théorique et pratique

Des exemplaires de ces chapitres sont disponibles sur demande.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Ce produit est destiné à l'usage par des peintres professionnels seulement, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche signalétique et sur les contenants. Avant d'utiliser ce produit, veuillez prendre connaissance de la fiche signalétique que International Protective Coatings fournit à ses clients.

Toute activité impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doit se faire en conformité avec les normes et réglementations nationales concernant la santé, la sécurité et la protection de l'environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit produira des poussières et émanations. Il est donc nécessaire de porter de l'équipement de protection personnelle appropriée et d'obtenir une ventilation adéquate permettant l'évacuation de ces poussières et émanations.

Si vous n'êtes pas certain que ce produit convient à l'usage que vous avez prévu, veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour des renseignements supplémentaires.

EMBALLAGE	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	18 litres	14 litres	20 litres	4 litres	5 litres
	4 gal. US	3.1 gal. US	5 gal. US	0.9 gal. US	1 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.					
POIDS D'EXPÉDITION	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	18 litres	22.2 kg		4.28 kg	
	4 gal. US	42.3 lb		7.9 lb	
No. de U.N 1263 (Base) : UN 1760 (Agent Durcisseur)					
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum, 18 mois à 77°F (25°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entrepozez dans un lieu sec, à l'abri du soleil et à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition.			

Note importante

Les informations contenues dans cette fiche se veut pas exhaustive ; toute personne qui utilise le produit à une fin autre que celle expressément recommandé dans cette fiche sans d'abord obtenir une confirmation écrite de notre part quant à l'adéquation du produit aux fins prévues le fait à leurs risques et périls. Tous les conseils donnés ou les déclarations faites sur le produit (que ce soit dans ces données feuille ou autre) est de corriger au mieux de nos connaissances, mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ou les nombreux facteurs qui affectent l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, à moins que nous sommes d'accord expressément par écrit à le faire, nous n'acceptons pas toute responsabilité du tout pour la performance du produit (sous réserve de la limite permise par la Loi) toute perte ou dommage découlant de l'utilisation du produit. Nous déclinons par la présente toute garantie ou représentation, expresse ou implicite, par application d'une loi ou autrement, y compris, sans s'y limiter, toute implicite garantie de qualité marchande ou d'accord à un usage particulier. Tous les produits livrés et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Vous devez demander une copie de ce document et relisez-le attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles de modification à tout moment à la lumière de l'expérience et de notre politique de développement continu. C'est la responsabilité de l'utilisateur de vérifier auprès de leur représentant local de Peinture International que cette fiche est à jour avant d'utiliser le produit.

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com et doit être le même que ce document. S'il y a divergence entre ce document et la version de la fiche de données techniques qui apparaît sur le site, puis la version sur le site Web aura préséance.

Copyright © AkzoNobel, 2016-03-21.

Toutes les marques citées dans cette publication sont détenus par ou sous licence, le groupe AkzoNobel d'entreprises.

www.international-pc.com