

## Silicone Modifié

**DESCRIPTION** Peinture à base de silicone modifié, monocomposant, thermo-indicateur. La teinte change du vert au bleu à des températures comprises entre 180-220°C (356-428°F), et du bleu au blanc entre 310 et 350°C (590-662°F).

**DESTINATION** Revêtement permettant l'identification des pertes d'efficacité des isolations thermiques internes, grâce à un changement de sa teinte à chaque élévation de température. Généralement utilisé sur les réacteurs et les sites chimiques et pétrochimiques comme indicateur des variations importantes de la température. Ce produit peut être utilisé en deux couches comme primaire sur acier inoxydable ou sur primaire de zinc inorganique pour obtenir une protection optimale contre la corrosion des supports en acier-carbone. Convient à une application en atelier de fabrication et sur site.

### PROPRIETES INTERTHERM 715

<b>Teinte</b>	Vert (à température ambiante)			
<b>Aspect</b>	Satiné			
<b>Extrait sec en Volume</b>	42%			
<b>Epaisseur Recommandée</b>	25 microns (1 mils) de film sec pour 60 (2,4 mils) humides			
<b>Rendement Théorique</b>	16,80 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 25 microns 674 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 1 mils			
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte			
<b>Mode d'Application</b>	pistolet conventionnel, brosse, rouleau			
<b>Temps de Séchage</b>	Intervalle de recouvrement par lui-même			
<b>Température</b>	<b>Sec au toucher</b>	<b>Sec dur</b>	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	60 minutes	3 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15°C (59°F)	40 minutes	2 heures	2 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25°C (77°F)	30 minutes	90 minutes	90 minutes	Prolongé <sup>1</sup>
40°C (104°F)	15 minutes	45 minutes	45 minutes	Prolongé <sup>1</sup>

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

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

<b>Point Eclair (Typique)</b>	34°C (93°F)		
<b>Densité</b>	1,20 kg/l (10,0 lb/gal)		
<b>COV</b>	4.58 lb/gal (550 g/l) 481 g/kg	USA - EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	
Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit			

## Silicone Modifié

### 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'Intertherm 715 à un nouveau décapage.

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

#### Primaire d'atelier

Intertherm 715 convient à une application sur des éléments en acier récemment revêtus de primaires d'atelier à base de zinc silicate. Si le primaire d'atelier présente un dommage étendu ou largement disséminé, ou encore une oxydation excessive, procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif. D'autres types de primaires d'atelier ne conviennent pas à l'application d'un revêtement final et il sera nécessaire de les éliminer complètement par décapage à l'abrasif projeté. Les soudures et les zones endommagées doivent être décapées à l'abrasif projeté jusqu'à obtention du standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	Ce matériau est un revêtement monocomposant. Le mélanger soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique, avant toute application.	
<b>Rapport de Mélange</b>	Sans objet	
<b>Pistolet airless</b>	Non recommandé	
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E
<b>Pistolet Conventionnel</b>	Recommandé	Utiliser un équipement approprié.
<b>Brosse</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25 microns (1,0 mils)
<b>Rouleau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25 microns (1,0 mils)
<b>Diluant</b>	International GTA713	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.
<b>nettoyant</b>	International GTA713	
<b>Arrêts Techniques</b>	Rincer abondamment tout le matériel avec International GTA713. Tout matériel non utilisé doit être stocké dans des récipients bien fermés. Les récipients à moitié pleins peuvent présenter une formation de peau à la surface et/ou une augmentation de la viscosité du produit après le stockage. Filtrer le produit avant utilisation.	
<b>Nettoyage</b>	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA713. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'une journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend du volume pulvérisé, de la température et du temps passé, en tenant compte de tous les arrêts éventuels. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.	

## Silicone Modifié

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Ce produit est conçu pour fournir une indication visuelle des points chauds, des problèmes dans l'isolation réfractaire, sur une large gamme de températures. Si des données thermiques précises sont nécessaires, il est conseillé d'employer des couples thermo-électriques ou autres instruments.

Des changements progressifs dans la couleur se produisent lorsque la température de la surface du support augmente dans les proportions suivantes: 180-220°C (356-428°F) du vert au bleu, 310-350°C (590-662°F) du bleu au blanc. Une température permanente d'au moins 100°C entraînera une modification progressive de la teinte d'origine. Plus la température dépasse les 100°C, plus le changement s'opère rapidement. En cas d'exposition prolongée à des températures approchant le degré qui provoque le changement de couleur, la teinte du revêtement se modifiera également.

La température sèche continue maximale à laquelle Intertherm 715 résiste est de 350°C (662°F).

**Intertherm 715 est un "système indicateur" fonctionnant une seule fois. Le changement de teinte est permanent. Après avoir alerté qu'un changement de température se produisait, le revêtement doit être appliqué de nouveau, après qu'une préparation de surface ait été correctement effectuée.**

La durée de vie moyenne du revêtement est comprise entre 16 et 24 mois, avant qu'un recouvrement soit nécessaire.

Lorsqu'Intertherm 715 est utilisé sur un primaire de zinc inorganique, l'application doit être effectuée en respectant scrupuleusement l'épaisseur de film sec spécifiée, car des sur-épaisseurs pourraient provoquer l'apparition de cloques. S'assurer que le primaire de zinc inorganique est parfaitement réticulé avant de le revêtir d'Intertherm 715, en respectant les consignes de séchage figurant sur la fiche technique du produit ainsi employé.

Quand des primaires silicates de zinc sont soumis à une exposition en extérieur, tous les sels de zinc doivent être enlevés par lavage à l'eau/nettoyage à la brosse à poils durs, préalablement à l'application d'Intertherm 715.

Intertherm 715 peut être appliqué sur des surfaces chaudes, d'une température comprise entre 40-80°C (104-176°F), en diluant une partie d'International GTA713 avec une partie d'Intertherm 715, puis en appliquant plusieurs couches sous forme de films humides minces, pour obtenir l'épaisseur de film sec spécifiée.

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

---

Intertherm 715 peut être appliqué directement sur des surfaces décapées au jet d'abrasif. Cependant, si une protection contre la corrosion est requise, les primaires suivants sont recommandés :

Interzinc 22

Intertherm 715 n'est généralement recouvert que par lui-même.

Pour d'autres primaires, contacter International Protective Coatings.

## Silicone Modifié

### 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	
	Vol	Conditionnements
	5 litres	5 litres
	Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.	
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	
	5 litres	6.6 kg
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 soumise 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: 05/02/2015

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

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)**