

## Epoxy Riche en Zinc à Recouvrement Rapide

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Primaire époxy à deux composants, à haut extrait sec, à séchage rapide, à recouvrement rapide, riche en zinc métallique, conforme aux exigences de composition de la norme ISO 12944, partie 5. Interzinc 52E est également conforme aux exigences de composition et de performance requise sur le SSPC Paint 20.

Interzinc 52E est constitué de poussière de zinc conforme aux exigences minimum de la norme ASTM D520 Type II.

### DESTINATION

En tant que Primaire haute performance pour offrir une protection maximale dans le cadre de tout système de revêtement anticorrosion pour les environnements agressifs, y compris ceux que l'on trouve sur les structures offshore, les installations pétrochimiques, les usines de pâtes et papiers, les ponts et les centrales électriques. Interzinc 52E a été conçu pour offrir une excellente résistance à la corrosion dans la situation de nouvelles constructions.

### PROPRIETES INTERZINC 52E

<b>Teinte</b>	Gris
<b>Aspect</b>	Mat
<b>Extrait sec en Volume</b>	65%
<b>Epaisseur Recommandée</b>	50-100microns (2-4 mils) de film sec pour 77-154 microns (3,1-6,2 mils) humides
<b>Rendement Théorique</b>	13 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 50 microns 521 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 2 mils
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte
<b>Mode d'Application</b>	Pistolet airless, pistolet conventionnel, Brosse
<b>Temps de Séchage</b>	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	45 minutes	4 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>
10°C (50°F)	30 minutes	3 heures	2 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25°C (77°F)	15 minutes	90 minutes	45 minutes	Prolongé <sup>1</sup>
40°C (104°F)	15 minutes	45 minutes	30 minutes	Prolongé <sup>1</sup>

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

Les intervalles Maximum de recouvrement sont plus courts quand il s'agit de recouvrements pas les polysiloxane et Chartek. Consulter International Protective Coatings pour plus de détails.

Pour garantir un bon recouvrement du Interzinc 52E vieilli, par d'autres revêtements, la surface doit être parfaitement propre, sèche et exempte de tout sel de zinc blanc

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

<b>Point Eclair (Typique)</b>	Partie A 28°C (82°F); Partie B 32°C (90°F); Mélange 31°C (88°F)		
<b>Densité</b>	2,23 kg/l (18,6 lb/gal)		
<b>COV</b>	2.50 lb/gal (300 g/l)	USA - EPA Méthode 24	
	143 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	
	298 g/lit comme fourni par Korea Clean Air Conservation Act		

Voir section Caractéristiques Produit.

## Protective Coatings

## Epoxy Riche en Zinc à Recouvrement Rapide

### PRÉPARATION DE SURFACES

Toutes les surfaces à revêtir doivent être propre et exemptes de toute contamination. Avant l'application, toutes les surfaces doivent être estimées et traitées en conformité avec la norme ISO 8504:2000.

Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

#### Décapage à l'abrasif

Acier : Décapage à l'abrasif projeté jusqu'au standard Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application de Interzinc 52E, procéder à un nouveau décapage.

Les défauts de 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 52E peut être appliqué sur les shop primer en zinc, qui ont été préalablement balayés à l'abrasifs.

Les soudures et les zones dégradées devront être décapé au standard SA2.5(ISO 8501-1:2007) or SSPC-SP10.

### 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>	9 partie(s) : 1 partie(s) en volume			
<b>Durée de vie en Pot</b>	5°C (41°F)	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	4 heures	90 minutes	75 minutes	30 minutes
<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	Typiquement 2,0-3,0 mils (50-75 microns) peuvent être obtenus		
<b>Rouleau</b>	Non recommandé			
<b>Diluant</b>	International GTA220.	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 GTA220	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 les flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA222. 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>	Après utilisation, nettoyer immédiatement tout le matériel avec International GTA220. Il est conseillé de rincer régulièrement le matériel de vaporisation pendant la journée de travail. La fréquence du nettoyage dépendra de la quantité vaporisée, de la température et de la durée écoulée, y compris les éventuels retards.			

Tout l'excédent de produit et les récipients vides doivent être éliminés conformément aux réglementations et à la législation en vigueur dans le pays.

## Epoxy Riche en Zinc à Recouvrement Rapide

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour garantir une bonne performance anticorrosion, il est important, lors de l'application d'Interzinc 52E, d'obtenir une épaisseur de film sec de 50 microns (2 mils). L'épaisseur de film d'Interzinc 52E appliquée, doit être compatible avec le profil de rugosité obtenu pendant la préparation de surface. L'application d'une faible épaisseur de film ne conviendra pas à des profils à forte rugosité.

Il faudra veiller à éviter l'application d'une épaisseur de film sec supérieure à 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 52E 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 52E 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.

Normalement, Interzinc 52E n'est pas recommandé pour une utilisation en immersion. Pour plus de détails, contacter International Protective Coatings.

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 52E est normalement appliqué directement sur un acier décapé.

Les couches de finition/intermédiaires recommandées sont :

Interfine 979	Interseal 670HS
Intergard 251HS	Interthane 990
Intergard 269	Interzone 954
Intergard 345	Interzone 1000
Intergard 475HS	

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

## Epoxy Riche en Zinc à Recouvrement Rapide

### 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 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	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	10 litres	9 litres	10 litres	1 litres	1 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
	10 litres	22.5 kg	1.1 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](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.*

Copyright © AkzoNobel, 11/03/2021.

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)**