

Silicone Acrylique Haute Température

DESCRIPTION Finition monocomposante, basée sur des résines acrylique et silicone résistantes aux températures moyennes, à pigmentation thermiquement stable.

DESTINATION A utiliser dans de nombreux environnements industriels, y compris les unités pétrochimiques, les raffineries de pétrole, les structures offshore, les usines chimiques et les centrales électriques. Convient aux zones soumises à des températures moyennes, qui nécessitent une finition de couleur. Finition résistant à la chaleur, à appliquer sur ouvrages en acier convenablement revêtus de primaire, en tant que revêtement d'entretien ou pour travaux neufs. Pour la protection de surfaces en acier soumises à des températures pouvant atteindre 260°C (500°F). Il n'est pas nécessaire de procéder à un étuvage entre couches.

PROPRIETES INTERTHERM 875

Teinte	Gamme de couleurs limitée
Aspect	Brillant
Extrait sec en Volume	39%
Epaisseur Recommandée	25-40microns (1-1,6 mils) de film sec pour 64-103 microns (2,6-4,1 mils) humides
Rendement Théorique	15,60 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 25 microns 626 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 1 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	pistolet conventionnel, brosse, rouleau
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	60 minutes	3 heures	4 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	45 minutes	2 heures	3 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	30 minutes	90 minutes	2 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	10 minutes	45 minutes	1 heure	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	24°C (75°F)	
Densité	1,07 kg/l (8,9 lb/gal)	
COV	4.68 lb/gal (562 g/l) 534 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 Acrylique Haute Température

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

Décaper 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'Intertherm 875, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés, ou traités de manière appropriée.

Intertherm 875 peut s'appliquer sur des primaires anti-corrosion approuvés. La surface du primaire doit sèche et exempte de contamination. Intertherm 875 doit être appliqué en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique du produit employé).

Dans le cas des primaires au zinc, si nécessaire, ôter les projections de soudure et meuler les cordons de soudure et les arêtes vives. Décaper les soudures et les zones endommagées au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. La surface du primaire doit être sèche et exempte de toute contamination, et Intertherm 875 doit être appliqué en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique du produit employé).

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

Avant de procéder au recouvrement, s'assurer que le primaire a parfaitement durci, qu'il est propre, sec et dépourvu de sels de zinc.

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 un revêtement monocomposant. Le mélanger soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique, avant toute application.	
Rapport de Mélange	Sans objet	
Pistolet airless	Non recommandé	
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E
Pistolet Conventionnel	Recommandé	Utiliser un équipement approprié.
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25 microns (1,0 mils)
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25 microns (1,0 mils)
Diluant	International GTA007 (International GTA013)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.
nettoyant	International GTA007	
Arrêts Techniques	Rincer abondamment tout le matériel avec International GTA007. 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.	
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA007. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours de la journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend du volume pulvérisé, de la température et du temps écoulé, en tenant compte de tous les délais ou retards éventuels de production.	
	Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.	

Silicone Acrylique Haute Température

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour une protection maximale contre la corrosion, à des températures s'élevant jusqu'à 260°C (500°F), Intertherm 875 devra être appliqué sur un primaire silicate de zinc inorganique. La méthode la mieux adaptée à un silicate de zinc inorganique, est d'appliquer une couche très mince, suivie d'une couche normale d'Intertherm 875 à 40 microns (1,6 mils) d'épaisseur de film sec. L'application de deux couches normales peut parfois entraîner une formation de piqûres sur la surpeinture.

Lors du recouvrement de primaires silicate de zinc ayant été exposés en extérieur, veiller à ce que la surface soit propre et exempte de toute contamination et de sels de zinc.

Les primaires zinc époxy offriront également une protection anti-corrosion satisfaisante pour des ouvrages soumis à des températures pouvant s'élever jusqu'à 150°C (300°F).

Ce produit peut sécher à l'air et convient à une application en atelier de fabrication et sur site, lorsque des installations d'étuvage ne sont pas disponibles.

Les sur-épaisseurs peuvent conduire à une formation de cloques, lors d'une exposition à des températures élevées.

Des changements mineurs de couleur et de brillant vont être visibles à la suite d'une exposition à la chaleur.

Il convient de noter qu'un certain jaunissement va se produire en cas d'exposition prolongée de la finition blanche à des températures de l'ordre de 260°C (500°F).

La température sèche continue maximale à laquelle Intertherm 875 résiste est de 260°C (500°F).

Intertherm 875 peut s'utiliser sur des surfaces de base à des températures ne dépassant pas 40°C (104°F) au niveau de ces surfaces lors de l'application.

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

Ce produit spécial n'est généralement pas recouvert et il est seulement compatible avec un nombre très restreint de primaires.

Les primaires compatibles sont:

Interzinc 12 Jusqu'à un température sèche et continue de 260°C (500°F)

Interzinc 22 Jusqu'à un température sèche et continue de 260°C (500°F)

Interzinc 52 Jusqu'à un température sèche et continue de 150°C (300°F)

Interzinc 315 Jusqu'à un température sèche et continue de 150°C (300°F)

Pour d'autres primaires, contacter International Protective Coatings.

Silicone Acrylique Haute Température

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	Vol	Conditionnements
	ENT		
	20 litres	20 litres	20 litres
	5 Gallon US	5 Gallon US	5 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.			
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT		
	ENT		
	20 litres		23.4 kg
	5 Gallon US		53.6 lb
STOCKAGE	Durée de vie	24 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 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.

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