

Époxy au recouvrement accéléré

DESCRIPTION

Un primaire époxydique aux pigments d'oxyde de fer micacé/phosphate de zinc, à deux composants, formulé selon la technologie brevetée des polymères. Cette technologie procure un durcissement rapide et un recouvrement accéléré, même à de basses températures.

Ce produit a une teneur élevée en matières solides et contient peu de C.O.V.

USAGE PRÉVU

A utiliser comme primaire pour l'acier situé dans des environnements agressifs tels que l'offshore, les usines chimiques et pétrochimiques, les constructions industrielles, les papeteries et usines de transformation de pulpe, les centrales électriques et les ponts.

Peut être recouvert dans un délai de 3 heures, dans la plupart des conditions climatiques, ce qui permet d'accélérer la production et le débit dans les ateliers de fabrication.

Peut également être utilisé sur le site en tant que revêtement à durcissement rapide pour travaux d'entretien.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERCURE 200

Couleur	Une gamme de couleur limitée est disponible
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	67%
Épaisseur de feuil recommandée	3-4 mils (75-100 microns) secs équivalent à 4,5-6 mils (112-149 microns) humides
Rendement théorique	358 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 8,90 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 75 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, Rouleau

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à cœur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
41°F (5°C)	40 minutes	4.5 heures	3 heures	Prolongé ¹
59°F (15°C)	30 minutes	3 heures	2 heures	Prolongé ¹
77°F (25°C)	20 minutes	2 heures	1 heure	Prolongé ¹
104°F (40°C)	15 minutes	30 minutes	30 minutes	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

Le délai de recouvrement maximum est plus court lorsqu'on utilise un revêtement de finition à base de polysiloxane. Pour de plus amples détails, n'hésitez pas à contacter International Protective Coatings.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 81°F (27°C); Partie B 82°F (28°C); Mélangé 81°F (27°C)		
Poids du produit	13,4 lb/gal (1,60 kg/l)		
COV	2.67 lb/gal (320 g/l) EPA Méthode 24 213 g/kg	Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 1999/13/EC)	

Voir section Caractéristiques du Produit

Époxy au recouvrement accéléré

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'abrasifs secs

Décapez au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Intercure 200, 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 et bien découpé de 50-75 microns (2-3 mils) est recommandé.

L'Intercure 200 peut être utilisé sur des surfaces qui ont été nettoyées par jet d'abrasifs secs selon la norme susmentionnée, mais qui se sont détériorées sur une période maximale de 7 à 10 jours, sous de bonnes conditions d'atelier. Les surfaces peuvent se détériorer jusqu'à la norme Sa2 sans qu'un nouveau décapage soit nécessaire, mais celles-ci doivent être totalement exemptes de dépôts poudreux ou autre contaminant.

Acier recouvert d'un apprêt d'atelier

Les soudures et les zones endommagées doivent être nettoyées par décapage au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Si l'apprêt d'atelier se désagrège à plusieurs endroits, il sera probablement nécessaire de procéder à un balayage au jet de sable sur la surface entière.

Si l'apprêt d'atelier a été appliqué sur des surfaces décapées par jet de boulettes de métal, il faudra procéder à un balayage au jet d'abrasifs secs sur toutes les surfaces avant de procéder à l'application de l'Intercure 200.

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.		
Rapport de mélange	3 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	41°F (5°C) 6 heures	59°F (15°C) 3 heures	77°F (25°C) 2 heures	104°F (40°C) 45 minutes
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 17-21 millièmes (0,43-0,53 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air (air cap) Embout (tip) du matériel	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Pinceau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)		
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 GTA220	(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 GTA220 ou GTA415. 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 GTA220 ou GTA415. 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			

Intercure® 200

Époxy au recouvrement accéléré



réglementation/législation régionale en vigueur.

Époxy au recouvrement accéléré

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Intercure 200 s'utilise de préférence avec les systèmes employés dans des milieux chimiques, lorsque des matériaux à base de zinc risquent d'être attaqués par la présence de produits acides et alcalins.

Le délai de recouvrement maximal dépend de l'intégrité du feuillet exposé. Normalement, sur un film de 3 mils (75 microns) d'épaisseur totale, il est possible d'appliquer une nouvelle couche après 6 mois d'exposition, à condition de procéder à un nettoyage suffisant et de réparer toutes les zones présentant des dommages mécaniques.

Il faut éviter les applications excessives, car après vieillissement, les feuillets épais constituent un substrat non favorable à l'adhérence des couches subséquentes. Il est préférable de respecter l'épaisseur spécifiée. Lorsque vous utilisez ce produit en tant que primaire temporaire pour conserver le décapage, il faut éviter toute application excessive étant donné que les feuillets épais risquent de provoquer une fissuration ou une délamination du feuillet cohésif, si les couches subséquentes sont également appliquées de façon excessive.

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

Ce produit ne peut être dilué qu'avec les diluants International recommandés. L'emploi de diluants alternatifs, en particulier ceux contenant des cétones, risque de d'entraver gravement le mécanisme de polymérisation et de séchage du revêtement.

Intercure 200 peut durcir à des températures inférieures à 32°F (0°C). Cependant, il ne faut pas appliquer ce produit à des températures inférieures à 32°F (0°C) si de la glace risque de se former sur le substrat.

Pour plus de détails concernant les durées de séchage et d'application des revêtements, veuillez contacter International Protective Coatings.

Ce produit n'existe pas dans des teintes pâles et pastels étant donné qu'elles ont tendance à se décolorer rapidement. De plus, comme c'est le cas avec tous les époxy, Intercure 200 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives.

Dans les environnements corrosifs de classification C1 et C2 (norme ISO 12944), il est possible de réparer les joints de soudure et les petites zones endommagées en effectuant un nettoyage manuel ou à l'aide d'outil électrique. Veuillez contacter International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Intercure 200 ne doit pas être utilisé comme primaire sur l'acier soumis à des conditions en immersion.

Intercure 200HS peut également être utilisé comme primaire pour des substrats autres que l'acier décapé, comme par exemple, de l'acier inoxydable, des alliages etc. Pour de plus amples renseignements, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

L'adhérence des couches subséquentes sur de l'Intercure 200 vieilli est inférieure à celle du produit fraîchement appliqué, cependant elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

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

Intercure 200 doit normalement être appliqué sur acier convenablement préparé, par un décapage au jet d'abrasif par exemple. Cependant, si cela s'avère nécessaire, il est possible d'effectuer une application sur le primaire de préfabrication. Pour de plus amples renseignements, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Les primaires suivants sont recommandés pour Intercure 200:

Interzinc 22 (une couche brouillard ou de liaison est recommandée)*

Les finitions et intermédiaires suivants peuvent être appliqués sur Intercure 200:

Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 1000
Intergard 740	Interzone 954

Pour d'autres intermédiaires/finitions compatibles, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

* Pour plus de détails, se référer à la fiche technique correspondante.