

Epoxy Riche en Zinc

DESCRIPTION

Primaire époxydique à deux composants, riche en zinc métallisé, conforme aux exigences de SSPC Peinture 20, en matière de composition et de performance.

USAGE PRÉVU

Primaire de haute performance, conçu pour s'intégrer à tout système de revêtement anticorrosion et lui procurer une protection maximale, dans des environnements agressifs tels que ceux des structures offshore, des installations pétrochimiques, des papeteries et usines de transformation de pulpe, des ponts et des centrales électriques.

Interzinc 52 a été conçu pour offrir une excellente résistance à la corrosion, qu'il s'agisse de travaux d'entretien ou de travaux neufs.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERZINC 52

Couleur	Bleu, Gris, Vert
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	59% ± 2%
Épaisseur de feuil recommandée	2-3 mils (50-75 microns) secs équivalent à 3,4-5,1 mils (85-127 microns) humides
Rendement théorique	315 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 7,87 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
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)	2 heures	10 heures	8 heures	Prolongé ¹
59°F (15°C)	90 minutes	6 heures	4 heures	Prolongé ¹
77°F (25°C)	75 minutes	4 heures	3 heures	Prolongé ¹
104°F (40°C)	45 minutes	2 heures	2 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

Pour un séchage à basse température, un durcisseur alternatif est disponible. Consultez les caractéristiques du produit pour plus de détails.

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 84°F (29°C); Partie B 86°F (30°C); Mélangé 84°F (29°C)		
Poids du produit	21,0 lb/gal (2,52 kg/l)		
COV	2.80 lb/gal (336 g/lt)	EPA Méthode 24	Directive de l'UE en matière d'émissions de
	152 g/kg solvants		(Directive du Conseil numéro 1999/13/EC)
	360 g/lt		Norme Nationale Chinoise GB23985
Voir section Caractéristiques du Produit			

Epoxy Riche en Zinc

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-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzinc 52, 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 rugosité de surface de 1,6 à 3,0 mils (40-75 microns) est recommandé.

Acier recouvert d'un apprêt d'atelier

L'Interzinc 52 peut être appliqué sur de l'acier inaltéré récemment revêtu d'apprêt d'atelier à base de silicate de zinc.

Si l'apprêt d'atelier se désagrège à plusieurs endroits ou s'il y a présence excessive de corrosion du zinc, il sera nécessaire de procéder à un balayage au jet abrasif sur la surface entière. Les autres types d'apprêts d'atelier ne peuvent pas être recouverts par ce revêtement et il faudra les éliminer complètement en procédant à un nettoyage au jet abrasif.

Les soudures et les zones endommagées doivent être nettoyées au minimum selon la norme St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. Pour une performance optimale, il faut procéder à un décapage au jet abrasif selon la norme Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6; si cela n'est pas possible, nous recommandons une préparation de surface manuelle selon la norme SSPC-SP11.

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	4 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	41°F (5°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
	24 heures	12 heures	5 heures	2 heures
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	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Chapeau d'air (air cap)	704 ou 765	
		Embout (tip) du matériel	E	
Pinceau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)		
Rouleau	Non recommandé			
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	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.		
Produit de nettoyage	International GTA822 (ou International GTA415)	Le choix du produit nettoyant peut dépendre de la législation locale. Veuillez consulter votre représentant pour obtenir des conseils de produits.		
Arrêts de travail	Ne pas laisser la peinture dans les bords de 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.			

Epoxy Riche en Zinc

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Pour garantir une bonne performance anticorrosion, il est important, lors de l'application d'Interzinc 52, d'obtenir une épaisseur de film sec de 1.5 mils (40 microns). Pour obtenir, à cette épaisseur de film sec, un feuil étanche, coalescent et uniforme, il sera nécessaire de diluer Interzinc 52 de l'ordre de 10%, avec des diluants International. L'épaisseur de feuil d'Interzinc 52 appliquée, doit être compatible avec le profil de rugosité obtenu lors de la préparation de surface. On ne doit pas appliquer un feuil mince sur une surface dont le profil est très rugueux.

Il faut faire très attention de ne pas obtenir un film sec dont l'épaisseur est supérieure à 6.0 mils (150 microns). Des précautions doivent être prises pour éviter une application excessive, qui peut entraîner une défaillance de feuil cohésif pour les couches ultérieures, et aussi à éviter la pulvérisation à sec qui peut entraîner des piqûres sur les couches de recouvrement suivantes. Une application excessive entraînera également un durcissement plus lent et des temps de manipulation et de recouvrement plus longs. Une application excessive d'Interzinc 52 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.

Lorsque l'Interzinc 52 est exposé aux intempéries avant d'être recouvert, il faut s'assurer d'éliminer tous les sels de zinc avant de procéder à l'application de la couche subséquente et on doit recouvrir seulement avec les peintures recommandées.

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

Interzinc 52 n'est généralement pas recommandé pour une utilisation submersible à moins d'approbations spécifiques. Veuillez consulter International Protective Coatings pour obtenir une confirmation des spécifications et des conditions de service prévues.

Interzinc 52 peut s'utiliser pour effectuer des réparations localisées sur une couche d'apprêt endommagée à base de zinc inorganique - veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour obtenir des conseils spécifiques.

Durcissement à basse température

Un agent durcisseur alternatif est offert pour les applications à des températures moins que 5°C (41°F). À noter que le COV augmentera à 384 g/l (EPA Method 24) et le point d'éclair de la Partie B sera 24°C (79°F), lorsque l'agent durcisseur alternatif est utilisé.

Interzinc 52 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.

Temperature	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées		Durée de vie du mélange
			Min.	Max.	
-5°C (23°F)	3 heures	31 heures	31 heures	Prolongé*	18 heures
0°C (32°F)	2.5 heures	16 heures	16 heures	Prolongé*	18 heures
5°C (41°F)	30 minutes	4 heures	4 heures	Prolongé*	18 heures
15°C (59°F)	20 minutes	3.5 heures	3.5 heures	Prolongé*	8 heures
25°C (77°F)	15 minutes	3 heures	3 heures	Prolongé*	2.5 heures

Les durées de séchage au toucher indiquées ci-dessus sont des durées réelles de séchage à la suite d'une polymérisation chimique et ne sont pas des durées physiques de séchage par solidification du feuil de peinture à des températures inférieures à 32°F (0°C).

* Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

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

Ce produit détient l'approbation suivante:

- Steel Structures Painting Council-SSPC Paint 20

Sur consultation avec International Protective Coatings, ce produit est compatible avec des méthodes d'application alternatives telles que l'application par arrosage.

Remarque : Les valeurs de COV sont des données représentatives et sont fournies à titre d'indication seulement. Ces données peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaire, qui font partie du feuil 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

Interzinc 52 est conçu pour une application sur acier correctement préparé. Cependant, il est également possible de l'appliquer sur des primaires de préfabrication déterminés. Pour obtenir des informations sur ces primaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings. Les finitions recommandées sont:

Intercure 200	InterH2O 401
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 990
Intergard 251	Interzone 1000
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 475HS	Interzone 954
Intergard 740	

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

Epoxy Riche en Zinc

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
	10 litres	8 litres	10 litres	2 litres	2.5 litres
	3 gal. US	2.4 gal. US	3.5 gal. US	0.6 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
	10 litres	24.5 kg		2.1 kg	
	3 gal. US	63.3 lb		5.3 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum, 12 mois à 77°F (25°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entrez 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 veulent pas exhaustive ; toute personne qui utilise le produit à une fin autre que celle expressément recommandée 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 Internationale 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.

Date d'émission: 2020-12-17

Copyright © AkzoNobel, 2020-12-17.

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

www.international-pc.com