

Epoxy Phénolique

DESCRIPTION DU PRODUIT Epoxy phénolique pour intérieurs de réservoirs. Produit bi-composant à haut extrait sec, haute viscosité et bonne résistance chimique.

DESTINATION Pour assurer la protection contre la corrosion des éléments internes de cuves de stockage contenant un large éventail de produits dont du pétrole, des mélanges d'essence sans plomb, du MTBE, des carburants aviation, des solutions caustiques, de l'eau potable.

En cas d'utilisation dans des réservoirs d'eau potable, veuillez consulter l'autorisation disponible sur le site www.nsf.org pour obtenir des informations sur la liste actuelle.



Certifié Norme 61 NSF/ANSI

PROPRIETES INTERLINE 850

Teinte	Blanc, Gris, Chamois
Aspect	Sans objet
Extrait sec en Volume	76%
Epaisseur Recommandée	100-150microns (4-6 mils) de film sec pour 132-197 microns (5,3-7,9 mils) humides
Rendement Théorique	6,08 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns 244 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 5 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, 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)	9 heures	24 heures	24 heures	30 jours ¹
15°C (59°F)	8 heures	20 heures	20 heures	30 jours ¹
25°C (77°F)	5 heures	8 heures	8 heures	30 jours ¹
40°C (104°F)	3 heures	5 heures	5 heures	21 jours ¹

¹ Les valeurs mentionnées correspondent à une utilisation dans un environnement clos de citernes. En conditions d'expositions aux UV, les intervalles de recouvrement seront plus courts. Contacter International Protective Coatings pour plus de détails.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 42°C (108°F); Partie B 54°C (129°F); Mélange 43°C (109°F)		
Densité	1,57 kg/l (13,1 lb/gal)		
COV	1.87 lb/gal (225 g/l) USA - EPA Méthode 24	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	
	143 g/kg	Norme Nationale Chinoise GB23985	
	172 g/l		
Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit			

Epoxy Phénolique

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.

Lorsque cela s'avère nécessaire, éliminer les projections de soudure et meuler les cordons de soudure et arêtes vives.

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

Steel

Ce produit doit être appliqué uniquement sur des surfaces préparées par décapage à l'abrasif, jusqu'à obtention du standard minimum Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Un profil de rugosité angulaire de 50-75 microns (2-3 mils) est recommandé. Interline 850 doit être appliqué avant qu'une oxydation de l'acier ne se produise. Si une oxydation apparaît, l'ensemble de la zone oxydée devra être décapée de nouveau jusqu'à obtention du standard spécifié ci-dessus. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée. Lorsque les législations locales réglementant l'utilisation des COV le permettent, les surfaces peuvent être passées au primaire avec Interline 850 (dilué à 10-15% avec GTA220), à une épaisseur de film sec de 40 microns (1,5 mils), de manière à éviter qu'une oxydation ne se forme. Une autre méthode consiste à maintenir le standard de décapage au moyen d'une climatisation.

Préparer les zones endommagées, les dégâts, les soudures et autres défauts pour respecter la norme spécifiée (exemples : Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP10) ou procéder à un nettoyage à l'aide d'outils mécaniques de niveau Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC SP

Substrats en béton

Interline 850 est également adapté pour une application sur le béton dans certaines conditions; merci de consulter les directives d'application du produit pour plus d'informations.

APPLICATION

Mélange	Interline 850 doit être appliqué en respectant les Procédures de Travail d'International Protective Coating relatives aux Revêtements de Protection des Réservoirs. 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 la base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.			
Rapport de Mélange	4 partie(s) : 1 partie(s) en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F) 3 heures	15°C (59°F) 2 heures	25°C (77°F) 1 heure	40°C (104°F) 30 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,53-0,68 mm (21-27 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
Brosse	Recommandé - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Rouleau	Recommandé - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415 pour les systèmes approuvés par la NSF)	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.		
nettoyant	International GTA853 ou International GTA415			
Arrêts Techniques	Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA853. Une fois que les peintures ont été mélangées, il ne faut pas fermer hermétiquement les pots contenant le mélange. Il est en fait conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA853. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'une journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend en fait 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.			

Epoxy Phénolique

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Les procédures de travail détaillées concernant Interline 850 doivent être consultées avant toute utilisation.

En général, l'Interline 850 est spécifié sous la forme d'un système à deux couches, à raison de 125 µm (5 mils) par couche, soit une épaisseur totale du film sec de 250 microns (10 mils) pour ce revêtement. Les caractéristiques exactes en ce qui concerne l'épaisseur totale du film sec vont dépendre de l'utilisation finale du produit. Consulter International Protective Coatings pour obtenir des conseils spécifiques en ce qui concerne le revêtement interne des cuves.

Lorsqu'il est utilisé comme primaire, appliqué à 40 microns (1,5 mils) d'épaisseur de film sec, Interline 850 peut permettre de maintenir le décapage jusqu'à 28 jours dans l'environnement des intérieurs de réservoirs. Si de l'humidité est présente en surface, une oxydation se formera et il sera nécessaire de procéder à un nouveau décapage. Une solution alternative consiste à appliquer une couche générale, après s'être assuré que les intervalles de recouvrement sont respectés et que toutes les surfaces ont été convenablement nettoyées et préparées, préalablement au recouvrement par application Interline 850

En cas d'utilisation avec de l'eau potable, consulter International Protective Coatings afin de prendre connaissance des niveaux d'épaisseur minimum autorisés.

A des températures inférieures à 15°C (59°F), il est recommandé d'avoir un temps de mûrissement de 15 minutes, après le mélange et avant l'application Interline 850

Pour obtenir une épaisseur maximale du film avec une couche, il vaut mieux utiliser une application au pistolet airless. Dans le cadre d'applications faisant appel à d'autres méthodes que la pulvérisation au pistolet airless, il est peu probable que vous obtiendrez l'épaisseur requise de film. L'application par pistolet airless peut nécessiter de multiples passages croisés afin d'obtenir une épaisseur optimale. L'emploi d'autres méthodes, telles que le rouleau ou le pinceau, nécessitera probablement l'application de plusieurs couches et n'est en fait recommandé que dans des zones de petites superficies ou lors d'un revêtement initial par bandes.

La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée.

En règle générale, ne pas appliquer sur de l'acier à des températures inférieures à 10°C (50°F). Cependant pour du stockage d'eau potable, et seulement pour cela, Interline 850 peut être appliqué sur de l'acier dont la température est supérieure ou égale à 5°C (41°F). Consulter International Protective Coating pour obtenir les tableaux spécifiques de durcissement.

En cas d'application d'Interline 850 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Dans le cas où plusieurs couches sont appliquées, l'exposition à de basses températures pendant, ou immédiatement après l'application, peut conduire à un durcissement incomplet et à une contamination de la surface, susceptible de nuire à l'adhérence entre couches.

Ce produit subit un jaunissement important sous l'effet des rayons du soleil. Par conséquent, il ne faut pas l'utiliser sur l'extérieur des réservoirs lorsque la stabilité de la couleur constitue un paramètre important.

Après le durcissement de la dernière couche, l'épaisseur du film sec du système devra être mesurée en utilisant une jauge magnétique appropriée et non destructive pour vérifier l'épaisseur moyenne du système appliqué. Le système ne devra pas présenter de trous d'aiguille ni de défauts. Le film durci ne doit pas présenter de coulures, de drapures, d'inclusions ni tout autre défaut. Toutes les malfaçons et tous les défauts devront être corrigés. Les zones réparées devront être retestées et il faudra attendre leur durcissement comme il est spécifié ci-dessus avant de remettre le revêtement en service. Veuillez consulter les Procédures de Travail d'International Protective Coatings de l'Interline 850 pour effectuer des procédures de réparation correctes.

Reprise du Service

Les temps de séchage minimum suivants sont recommandés pour Interline 850

Température	Prévision 1	Prévision 2
10°C (50°F)	7 jours	14 jours
15°C (59°F)	4 jours	10 jours
25°C (77°F)	2 jours	6 jours
35°C (95°F)	36 heures	4 jours
40°C (104°F)	24 heures	3 jours

Prévision 1 se réfère au délai minimum de séchage en fonction de la température du substrat spécifiée avant de mener un hydrotest de la cuve ou de l'immerger dans des produits de pétrole purement aliphatiques (comme le diesel ou le kérosène, mais pas l'essence ni les mélanges essence/alcool).

Prévision 2 se réfère au temps de séchage minimum en fonction de la température du substrat spécifiée avant l'immersion dans tous les produits chimiques conformément à la liste de résistance chimique.

Ces prévisions de séchage ne tiennent pas compte des conditions requises spécifiques de séchage pour les homologations par des tiers, comme l'utilisation d'eau potable par exemple.

En ce qui concerne le stockage de matières à des températures supérieures aux températures ambiantes, veuillez consulter International Protective Coatings pour obtenir des informations supplémentaires.

Ce matériau est recommandé pour le stockage de fuel d'aviation. Il est également adapté pour le stockage de l'essence sans plomb.

Interline 850 ne convient pas à une utilisation dans des milieux acides ou alcalins.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- US Military Spécification MIL C 4556E (Coloris chamois et blanc uniquement).
- DEF Stan 80-97 pour le revêtement des grands réservoirs de carburants pour l'aviation.
- Norme Espagnole INTA 164402-A.
- Norwegian National Institute of Public Health pour l'utilisation des réservoirs d'eau potable sur les sites "offshore" (en mer).
- Certifié selon AS/NZS 4020:2005 pour les citernes supérieures à 42,000 mm²/litre. Capacité minimum de 6 litres, diamètre interne du tuyau de 10 cm.

Consulter International Protective Coatings pour prendre connaissance des spécifications agréées spécifiques.

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

En général, lorsque les réglementations VOC le permettent, produit peut être utilisé en tant que primaire. Dans certains cas, il est aussi possible d'utiliser l'Interline 982. Veuillez consulter International Protective Coatings pour des informations détaillées.

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

Consulter International Protective Coatings pour vérifier que Interline 850 peut bien être en contact avec le produit à stocker.

Epoxy Phénolique

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
- Interline 850 guide d'application

Nous vous ferons parvenir, sur simple demande, des exemplaires de ces chapitres d'informations.

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Ce produit est destiné à être utilisé par des professionnels dans un contexte industriel. Tous les travaux impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doivent être réalisés conformément à tous les standards, réglementations et lois nationales relatives à la Santé, la Sécurité et l'Environnement.

Une bonne ventilation doit être assurée pendant l'application et pendant le séchage (veuillez vous référer à cette annexe et le fiche FNP correspondant pour connaître les temps de séchages standard) pour que les concentrations de solvants restent dans les limites de sécurité et pour éviter les risques de feu et d'explosion. Une extraction de l'air forcée sera nécessaire dans les espaces confinés. La ventilation doit être assurée et des équipements de protection des voies respiratoires du personnel (hottes d'extraction ou masques à cartouche) doivent être fournis pendant l'application et le séchage. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter le contact avec la peau et les yeux (combinaison de travail, lunettes de protection, masques, crèmes barrière, etc.)

Avant toute utilisation, procurez-vous, lisez et suivez les conseils des Fiches De Données de Sécurité pour toutes émissions de poussières et de fumées pouvant être émises durant le traitement. Ces informations peuvent rendre indispensable les équipements de protection du personnel ainsi qu'un système de ventilation forcée du local.

Les mesures de protection détaillées dépendent des méthodes d'application et des conditions de travail. Si vous ne comprenez pas l'intégralité de ces avertissements et de ces instructions, ou si vous ne pouvez pas les appliquer d'une façon rigoureuse, n'utilisez pas le produit et consultez International Protective Coatings.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	20 litres	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
	5 Gallon US	4 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
	20 litres	29 kg	4.3 kg
	5 Gallon US	60.2 lb	8.6 lb

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 soumis 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.

Copyright © AkzoNobel, 29/04/2021.

Toutes les marques déposées dans cette publication sont la propriété ou licence des sociétés du Groupe AkzoNobel.

www.international-pc.com