

DESCRIPTION Fait partie de la série de produits Interzinc 22.

Couche d'apprêt inorganique à base de solvant à deux composants, à repeinte rapide et à séchage rapide, au silicate d'éthyle riche en zinc. Contient une proportion pondérale de 65 % de poudre de zinc dans le feuil sec. Conforme aux exigences SSPC Peinture 20 Niveau 3.

Disponible en version poudre de zinc ASTM D520, Type II en standard

DESTINATION Couche d'apprêt au zinc adéquate pour son utilisation avec une grande gamme de systèmes et de couches de finition de haute performance pour la maintenance et les nouvelles constructions de ponts, de réservoirs, de canalisations et de pièces de charpente métalliques.

Couche d'apprêt à séchage rapide pouvant être appliquée dans une grande variété de conditions climatiques.

PROPRIETES INTERZINC 2265

Teinte	Green Grey
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	63%
Épaisseur Recommandée	50-75microns (2-3 mils) de film sec pour 79-119 microns (3,2-4,8 mils) humides
Rendement Théorique	8,40 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns 337 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 3 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel

Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	30 minutes	3 heures	18 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	20 minutes	90 minutes	9 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	10 minutes	60 minutes	4.5 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	5 minutes	30 minutes	90 minutes	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Les durées de séchage citées ont été déterminées en se basant sur la température citée et une humidité relative de 55 %. La durée pour la température de 5°C (41°F) a été déterminée avec une humidité relative de 60%. Avant d'appliquer la couche suivante, vérifier l'obtention d'une valeur de 4 par le biais du test au frottement MEK ASTM D4752. Voir la section des caractéristiques du produit pour plus de détails sur les couches supérieures.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Éclair	Partie A 13°C (55°F); Partie B N/A, Mélange 13°C (55°F)	
Densité	2,15 kg/l (17,9 lb/gal)	
COV	4.08 lb/gal (490 g/lt) 249 g/kg	USA - EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

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

Décapage au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 (ou encore SSPC-SP10, pour des résultats optimaux). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application de Interzinc 2265, 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 (1-5 mils) est recommandé.

Sur primaire d'atelier

Interzinc 2265 convient à une application sur des éléments en acier récemment revêtus de primaires d'atelier à base de zinc silicate. Si le primaire d'atelier présente un dommage étendu ou largement disséminé, ou encore une oxydation excessive, procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif. D'autres types de primaires d'atelier ne conviennent pas à l'application d'un revêtement final et il sera nécessaire de les éliminer complètement par décapage à l'abrasif projeté. Les soudures et les zones endommagées doivent être décapées à l'abrasif projeté jusqu'à obtention du standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Zones endommagées / réparées

Idéalement, toutes les zones endommagées doivent être décapées au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Le nettoyage mécanique de petites zones est toutefois acceptable au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC-SP11, à condition qu'elles ne soient pas polies. La réparation de la zone endommagée peut être réalisée à l'aide d'un primaire époxy à base de zinc recommandé - se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir des recommandations spécifiques.

APPLICATION

Mélange	Interzinc 2265 est fourni en deux parties: un composant de base à liant liquide (Partie A) et un composant en poudre (Partie B). Verser lentement la poudre (Partie B) dans le liant liquide (Partie A) en mélangeant soigneusement cet ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique. NE PAS VERSER LE LIQUIDE SUR LA POUDRE. Il convient de tamiser ce mélange avant de l'appliquer et de l'agiter de façon constante dans le pot pendant sa pulvérisation. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut l'utiliser avant que la durée de vie en pot ne se soit écoulée.			
Rapport de Mélange	5.70 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F) 12 heures	15°C (59°F) 8 heures	25°C (77°F) 4 heures	40°C (104°F) 2 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Pression à la buse: 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet, pas pitole Chapeau d'air Buse de pulvérisation DeVilbiss ou Binks pour buse de pulvérisation DeVilbiss E,D/Binks 66.67		
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25-50 microns (1,0-2,0 mils)		
Rouleau	Non recommandé			
Diluant	International GTA803 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
Solvant de Nettoyage	International GTA803 (ou International GTA415)			
Arrêt Technique	Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA803. 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 GTA803. 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.			

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Avant d'être recouvert, l'Interzinc 2265 doit être propre, sec et exempt de sels de zinc soluble. Une épaisseur excessive du film et/ou une application excessive d'Interzinc 2265 entraînent l'apparition de craquelures ou fissures; dans ce cas, éliminer la totalité des zones affectées en procédant à un décapage à l'abrasif projeté, avant d'effectuer une nouvelle application en conformité avec les spécifications d'origine.

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

En cas d'application d'Interzinc 2265 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

L'intervalle de recouvrement minimal dépend de l'humidité relative pendant le séchage. Avant le recouvrement, il est recommandé d'effectuer un essai de frottement au solvant conforme à la norme ASTM D4752. Si la valeur obtenue est égale à 4, cela indique que le séchage est satisfaisant et qu'il est possible de passer une nouvelle couche.

À des humidités relatives inférieures à 55%, le séchage sera retardé et il faudra peut-être augmenter l'humidité à en vaporisant de la vapeur ou de l'eau.

Un film trop épais et (ou) une application excessive d'Interzinc 2265 peuvent entraîner la formation de fissures qu'il faudra entièrement éliminer des zones affectées, en faisant appel à un décapage abrasif, avant de passer une nouvelle couche en respectant les caractéristiques techniques d'origine.

Faire attention à ne pas appliquer une épaisseur de film sec de plus de 125 microns (5 mils).

Le primaire Interzinc 2265, s'il n'est pas recouvert d'une surpeinture, ne convient pas à une immersion permanente ou à une exposition dans des conditions acides ou alcalines.

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**

Lorsqu'il faut passer une nouvelle couche d'Interzinc 2265 sur de l'Interzinc 2265 du fait d'une épaisseur insuffisante du film sec, la surface à enduire doit être fraîche et ne pas avoir subi des dommages dus aux intempéries. Pour garantir la formation d'un film de qualité, toute couche ultérieure d'Interzinc 2265 doit avoir une épaisseur de film sec d'au moins 50 microns (2 mils).

Avant d'appliquer les couches de finition recommandées, s'assurer qu'Interzinc 2265 est complètement séché (voir ci-dessus) et si une altération s'est produite, enlever tous les sels de zinc de la surface par nettoyage à l'eau fraîche, et, si nécessaire, en frottant à l'aide de brosses de soies.

Les couches de finition typiques sont :

Intercryl 530	Intercure 200
Intercure 420	Intergard 251
Intergard 269	Intergard 345
Intergard 475HS	Interseal 670HS

Dans certains cas, pour minimiser le bullage, il peut s'avérer nécessaire d'appliquer une couche voile en respectant la viscosité spécifiée. Cela dépendra de l'âge de Interzinc 2265, de la rugosité de la surface et des conditions ambiantes pendant le durcissement et l'application. Il est également possible d'utiliser une couche d'impression époxy, Intergard 269 par exemple, pour limiter les problèmes de bullage.

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

**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
- Interzinc 2265 guide d'application

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	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	10 litres	8.51 litres	10 litres	1.49 litres	12 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT					
Le poids de remplissage des bidons peut varier selon l'usine de délivrance du produit; SVP contact International Peinture pour plus d'informations					
STOCKAGE		Durée de vie			
		Partie A 6 mois minimum à 25°C (77°F). Partie B 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

Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue. Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com, et le contenu est le même que le document présent. En cas de divergences entre ce document et la version de la fiche technique qui apparaît sur le site, la version sur le site Web est celle qui a préséance.

Copyright © AkzoNobel, 22/08/2011.

 International et tous les noms de produits mentionnés dans cette publication sont des marques de fabrique déposées ou sous licence d'Akzo Nobel.

www.international-pc.com