

## Acrylic Polyurethane

**DESCRIPTION DU PRODUIT** Revêtement polyuréthane modifié acrylique primaire et finition, bi-composant, très-brillant à haut extrait sec, à séchage rapide, à faible teneur en COV (composé organique volatil) pigmenté au phosphate de zinc pour procurer des performances anticorrosives supplémentaires ainsi qu'une finition décorative durable.

**DESTINATION** Spécifiquement mis au point, comme toute la série 3200 pour être utilisé en monocouche ou en deux couches comme primaire-finition afin de protéger les machines d'équipements miniers, agricoles, de transport ferroviaires, véhicules de transport, de manutention et de levage, pompes, vannes, boîtes de vitesses, moteurs et machineries.

Interthane 3230HG est particulièrement adapté aux utilisations qui nécessitent un système à séchage rapide pour des délais de manipulation courts afin de maximiser le débit de production. Cela contribue à réduire la consommation d'énergie associée à l'étuvage prévue jusqu'à 40 ° C, comparé aux peintures conventionnelles de type alkyde qui nécessitent généralement un étuvage au-dessus de 40 ° C.

Les principales caractéristiques de Interthane 3230HG sont:-

- Bonne propriété d'adhérence sur l'acier, l'acier galvanisé et l'acier inoxydable correctement préparés
- Sans plomb et sans chrome
- Manipulation et séchage rapides à haute teneur en solides
- Bonne brillance et rétention de couleur
- Épaisseur d'application polyvalente pour permettre des applications en couche simple ou double.

## PROPRIETES INTERTHANE 3230HG

<b>Teinte</b>	Teintes disponibles sur demande
<b>Aspect</b>	Unités de brillance 85+ à un angle de 60° (Voir les caractéristique du produit.)
<b>Extrait sec en Volume</b>	62% ± 2 %
<b>Épaisseur Recommandée</b>	60-100microns (2,4-4 mils) de film sec pour 97-161 microns (3,9-6,4 mils) humides
<b>Rendement Théorique</b>	10,30 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 60 microns 414 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 2,4 mils
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte
<b>Mode d'Application</b>	Pistolet airless, Application à l'aide de pompe airless, pistolet conventionnel, Brosse, Pistolet airless à double alimentation, Rouleau

### Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui-même	
			Minimum	Maximum
15°C (59°F)	2.5 heures	10 heures	10 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25°C (77°F)	90 minutes	6 heures	6 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40°C (104°F)	60 minutes	3 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>
60°C (140°F)	50 minutes	90 minutes	90 minutes	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

## DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

<b>Point Eclair (Typique)</b>	Partie A 34°C (93°F); Partie B 50°C (122°F); Mélange 35°C (95°F)
<b>Densité</b>	1,24 kg/l (10,3 lb/gal)
<b>COV</b>	333 g/kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

## Protective Coatings

## Acrylic Polyurethane

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

Convient aux applications sur l'acier lavé au phosphate (Phosphatation)

#### l'acier

Décapage à l'abrasif au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. En cas d'oxydation entre le décapage et l'application de l'Interthane 3230HG, la surface doit être décapée à nouveau au degré de soin demandé. Les défauts de surface révélés par le décapage à l'abrasif doivent être colmatés, comblés ou traités de manière appropriée.

Un profil de rugosité de 40-60 microns (1.6-2.4 mils) est recommandé. Un profil de rugosité plus fin de 20-30µm peut être utilisé afin d'améliorer l'aspect esthétique du système de peinture complet.

#### Acier inoxydable, Acier Galvanisé et Aluminium

Eliminer les salissures et les traces d'huiles par nettoyage au solvant ou avec détergent adapté suivi d'un rinçage à l'eau. Balayage ou sablage afin d'obtenir la préparation de surface similaire à la norme ISO 8501-1:2007 Sa1 ou SSPC SP7 pour créer une rugosité de surface.

#### Sur primaire

La surface du primaire doit être sèche et exempte de toute contamination, et Interthane 3230HG doit être appliquée en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique correspondante en vigueur.)

Les zones faibles, endommagées etc, devront être préparées selon le standard de préparation de surface préconisé, pré-touchées d'un primaire avant application de Interthane 3230HG.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	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 base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.	
<b>Rapport de Mélange</b>	6 partie(s) : 1 partie(s) en volume		
<b>Durée de vie en Pot</b>	15°C (59°F) 7 heures	25°C (77°F) 4 heures	40°C (104°F) 2 heures
<b>Pistolet airless à double alimentation</b>	Recommandé		
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,33-0,45 mm (13-18 thou) Pression à la buse: 155 kg/cm <sup>2</sup> (2204 p.s.i.)  Pour une application à l'aide de pompe airless, utilisez un matériel recommandé. L'application par pulvérisation en électrostatique demandera une validation par un essai.	
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E
<b>Brosse</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)	
<b>Rouleau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)	
<b>Diluant</b>	International GTA713	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.	
<b>nettoyant</b>	International GTA713		
<b>Arrêts Techniques</b>	Ne pas laisser de produit à l'intérieur des tuyaux, pistolets ou autres équipements de pulvérisation. Rincer abondamment tout le matériel avec International GTA713. Après avoir mélangé les composants de peinture, il ne faut pas refermer les bidons hermétiquement et il est conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.		
<b>Nettoyage</b>	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA713. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'une journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend 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.		

## Acrylic Polyurethane

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Interthane 3230HG fait partie de la série de produits International 3200 et est spécialement conçu pour être utilisé lorsque des processus d'application de peinture automatisés et d'étuvage sont requis.

Pour garantir l'utilisation correcte de la série de produits International 3200, il est recommandé de suivre les directives de la section 8.4 de l'ISO 12944-5: 2018 . Contactez International Protective Coatings pour plus de conseils.

Les produits anti-corrosifs à base de polyurethane conviennent davantage à la protection des structures en acier de l'industrie légère dans des environnements internes secs ou pour des structures en acier exposées situées dans des environnements à faible corrosivité correspondant à ISO12944 C1, C2 et C3.

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

Les niveaux de brillance indiqués représentent des valeurs habituelles obtenues avec ce produit. Ces valeurs dépendent de la méthode d'application, de l'épaisseur du feuil sec et des conditions environnementales dans des installations OEM contrôlées. Il est toujours recommandé de réaliser des essais d'application de produit pour assurer des résultats satisfaisants.

Le niveau de brillance obtenu peut dépendre d'une variation excessive des températures de séchage et de l'épaisseur d'application.

Une épaisseur excessive et/ou une surapplication de Interthane 3230HG accroîtra le temps de manipulation, de séchage et des délais minimum avant l'application de la couche suivante.

L'exposition prématurée de Interthane 3230HG à l'eau stagnante provoquera un changement de couleur qui peut être permanent. Il s'agit d'un effet esthétique qui n'affectera en rien la protection anticorrosion offerte par Interthane 3230HG.

Sur certaines teintes, plusieurs applications seront peut être nécessaire pour obtenir une parfaite et uniforme opacité

Nota: Les valeurs de COV sont données à titre indicatif. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les tolérances normales de fabrication.

---

### COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Interthane 3230HG peut être appliqué directement sur des surfaces décapées au jet d'abrasif. Cependant, si une protection contre la corrosion est requise, les primaires suivants sont recommandés :

Intergard 3210

Interthane 3230HG peut être recouvert par une couche du même produit ou par les finitions suivantes;

Interthane 3230G  
Interthane 3230HG  
Interthane 3230M  
Interthane 3230SG

## Acrylic Polyurethane

### 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](http://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.

**Attention: Ce produit contient de l'isocyanate. Lors des applications par pulvérisation, il est donc impératif de porter un masque à apport d'air frais.**

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 litres	17.14 litres	20 litres	2.86 litres	5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
	20 litres	23.5 kg	3.5 kg

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 soumises 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](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://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, 05/03/2021.

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

**[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)**