

## Polyuréthane

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Revêtement de finition bi-composant polyuréthane acrylique haute viscosité fournissant une excellente durabilité et long délai de recouvrement.

### DESTINATION

Peut être aussi bien utilisé pour les nouvelles constructions qu'en tant que finition d'entretien dans un contexte industriel. Destiné à une large gamme d'environnements y compris les structures offshore, les installations pétrochimiques, les ponts, les systèmes de traitement de pâtes et papiers et l'industrie électrique.

Conçu spécialement pour être utilisé dans les zones où un effet satiné est préféré à un brillant éclatant.

Offre une alternative lorsque le recouvrement des couches intermédiaires n'est pas possible en une seule couche à l'aide de finitions polyuréthane traditionnelles assurant un brillant éclatant.

### PROPRIETES INTERTHANE 870

<b>Teinte</b>	Large gamme via le système Chromascan			
<b>Aspect</b>	Semi-brillant			
<b>Extrait sec en Volume</b>	56% ± 3% (suivant la teinte choisie)			
<b>Épaisseur Recommandée</b>	75-125microns (3-5 mils) de film sec pour 134-223 microns (5,4-8,9 mils) humides			
<b>Rendement Théorique</b>	4,48 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns 180 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 5 mils			
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte			
<b>Mode d'Application</b>	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau			
<b>Temps de Séchage</b>	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées			
<b>Température</b>	<b>Sec au toucher</b>	<b>Sec dur</b>	<b>Minimum</b>	<b>Maximum</b>
5°C (41°F)	90 minutes	30 heures	30 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15°C (59°F)	75 minutes	16 heures	16 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25°C (77°F)	60 minutes	5 heures	5 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40°C (104°F)	45 minutes	2.5 heures	2.5 heures	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 35°C (95°F); Partie B 50°C (122°F); Mélange 35°C (95°F)		
<b>Densité</b>	1,38 kg/l (11,5 lb/gal)		
<b>COV</b>	3.14 lb/gal (377 g/lt) USA - EPA Méthode 24	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	
	280 g/kg	Norme Nationale Chinoise GB23985	
	362 g/lt		

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

## Polyuréthane

### 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.

#### Sur primaire

Interthane 870 doit toujours être appliqué sur un type recommandé de revêtement anticorrosion. La surface du primaire doit être sèche et exempte de toute contamination, et Interthane 870 doit être appliqué en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique du produit employé). Préparer au standard requis les zones d'assemblages, parties endommagées etc. (exemple: Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, décapage abrasif; ou encore SSPC-SP11, nettoyage mécanique), puis appliquer le primaire en retouche avant d'appliquer l'Interthane 870.

### 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 la base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.			
<b>Rapport de Mélange</b>	7 partie : 1 partie en volume			
<b>Durée de vie en Pot</b>	5°C (41°F) 7 heures	15°C (59°F) 3,5 heures	25°C (77°F) 2 heures	40°C (104°F) 45 minutes
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,58 mm (17-23 thou) Pression à la buse: 155 kg/cm <sup>2</sup> (2204 p.s.i.)		
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
<b>Pistolet Conventionnel</b>	Possible	Utiliser un équipement approprié.		
<b>Brosse</b>	Possible	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
<b>Rouleau</b>	Possible	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
<b>Diluant</b>	International GTA713 ou International GTA733 (ou International GTA056)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
<b>nettoyant</b>	International GTA713, International GTA733 ou International GTA056	Le choix du diluant peut être soumis à la législation locale. Veuillez consulter votre représentant local.		
<b>Arrêts Techniques</b>	Ne pas laisser ce matériau dans les flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA713. Dès que des peintures ont été mélangées, il ne faut pas les refermer 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.			

## Polyuréthane

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Le brillant et la finition des surfaces dépendent de la méthode d'application. Dans la mesure du possible, éviter d'utiliser plusieurs méthodes d'applications.

Pour obtenir un film d'épaisseur maximale en une couche, il est préférable d'utiliser un pistolet Airless. Lors d'une application n'utilisant pas un pistolet Airless, il est peu probable que le film nécessaire puisse être obtenu. L'application par pistolet conventionnel devra probablement se faire en effectuant plusieurs pulvérisations croisées afin d'obtenir un film d'épaisseur maximale. En fonction de la température, la méthode d'application devra être adaptée pour l'obtention d'une épaisseur de film maximale.

Pour appliquer une couche à l'aide d'un pinceau ou d'un rouleau, la couche de fond doit être assortie à la nuance de la couche finale. Les sous-couches foncées ou à l'oxyde de fer micacé requièrent généralement 2 couches de Interthane 870.

Lors d'applications d'Interthane 870 à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

Remarque : l'application d'une seule couche de Interthane 870 dépendra de la température du substrat. Si la température de l'acier est haute, des épaisseurs de film et des couches plus minces peuvent être obtenues.

Ce produit ne doit être dilué qu'avec les diluants International recommandés. L'usage d'autres diluants, en particulier de ceux contenant de l'alcool, empêchera le durcissement du revêtement.

Ne pas appliquer sur de l'acier à des températures inférieures à 5°C (41°F).

En cas d'application d'Interthane 870 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Lorsqu'il s'agit d'un recouvrement après exposition en extérieur ou après vieillissement, s'assurer que le revêtement est parfaitement propre et exempt de toute contamination, c'est-à-dire d'huile, de graisse, de cristaux de sel etc., avant d'appliquer une couche supplémentaire d'Interthane 870.

Une condensation pendant ou immédiatement après l'application, peut provoquer l'apparition d'un fini mat et la création d'un film de qualité inférieure.

Une exposition prématurée aux stagnations d'eau provoquera une modification de la teinte, en particulier pour les couleurs foncées et par basses températures.

L'adhérence des finitions sur de l'Interthane 870 agé est inférieure à celle sur une application récente cependant, elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

Ce produit n'est pas recommandé pour être utilisé en immersion. Lorsque de fortes éclaboussures de produits chimiques ou de solvants sont susceptibles de se produire, contacter International Protective Coatings pour obtenir des informations sur la compatibilité du produit.

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

Les primaires/intermédiaires suivants sont recommandés pour Interthane 870:

Intercure 200	Interplus 356
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interzinc 52
Intercure 420HS	Interzinc 52HS
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 475HS	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954

Interthane 870 est conçu pour n'être recouvert que par lui-même.

Pour prendre connaissance d'autres primaires ou couches intermédiaires appropriés, consultez International Protective Coatings.

## Polyuréthane

### 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	17.5 litres	20 litres	2.5 litres	3.7 litres
	5 Gallon US	4.38 Gallon US	5 Gallon US	0.63 Gallon US	1 Gallon US

Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
		20 litres	27 kg
5 Gallon US		55.1 lb	6.4 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 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.

Date d'émission: 17/12/2020

Copyright © AkzoNobel, 17/12/2020.

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)**