

Epoxy

DESCRIPTION

Primaire époxy bicomposant à faible teneur en COV et à haute teneur en solides pour augmenter la productivité. Pigmenté en phosphate de zinc pour fournir des performances anti-corrosives supplémentaires

DESTINATION

Conçu spécialement pour des utilisations comme primaire époxy combiné aux séries de produits International 3200 et aux finitions approuvées, destiné à la protection des engins lourds, des équipements agricoles, des wagons, des transports de véhicules, du matériel de manutention et équipement de levage, des pompes, soupapes, réducteurs et autres petits moteurs ou machines.

Les caractéristiques principales de Intergard 3210 sont:-

- Adapté aux équipements d'application multicomposant ou à mélange manuel
- Bonnes propriétés d'adhérence sur l'acier correctement préparé, l'acier galvanisé, l'acier inoxydable et les substrats en aluminium
- Sans plomb et sans chrome
- Finition lisse qui contribue au résultat esthétique général
- Propriétés de séchage et de recouvrement rapides pour accroître la productivité et la flexibilité en atelier

PROPRIETES INTERGARD 3210

Teinte	Teintes disponibles sur demande			
Aspect	Unités de brillance 20-30 à un angle de 60°			
Extrait sec en Volume	67%			
Epaisseur Recommandée	40-80microns (1,6-3,2 mils) de film sec pour 60-119 microns (2,4-4,8 mils) humides			
Rendement Théorique	13,40 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 50 microns 537 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 2 mils			
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte			
Mode d'Application	Pistolet airless, Application à l'aide de pompe airless, pistolet conventionnel, Brosse, Pistolet airless à double alimentation, Rouleau			
Temps de Séchage	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées			
Température	Sec au toucher	Sec dur	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	35 minutes	3.5 heures	3.5 heures	2 semaines
25°C (77°F)	20 minutes	2 heures	2 heures	2 semaines
40°C (104°F)	10 minutes	30 minutes	30 minutes	2 semaines
60°C (140°F)	6 minutes	20 minutes	20 minutes	2 semaines

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique) Partie A 27°C (81°F); Partie B 28°C (82°F); Mélange 27°C (81°F)

Densité 1,5 kg/l (12,5 lb/gal)

COV 219 g/kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

Epoxy

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)

Steel

Acier : Décaper à l'abrasif projeté jusqu'au standard Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application de l'Intergard 3210, 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 (1-6 - 3.0 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 et Aluminium

Retirer les impuretés et les traces d'huile par nettoyage au solvant ou avec un détergent adapté, suivi d'un rinçage abondant à l'eau claire. Décaper à la brosse ou au sable selon un standard similaire à SSPCSP7ou ISO 8501-1:2007 Sa1 afin de créer un profil de rugosité

APPLICATION

Mélange	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.	
Rapport de Mélange	3 partie : 1 partie en volume		
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	6 heures	3 heures	2 heures
Pistolet airless à double alimentation	Recommandé		
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,33-0,48 mm (13-19 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 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.	
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E
Brosse	Seulement pour de petites zones	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)	
Rouleau	Seulement pour de petites zones	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)	
Diluant	International GTA220 (ou GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.	
nettoyant	International GTA220 (ou GTA415)		
Arrêts Techniques	Ne pas laisser ce matériau dans les flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA822. Dès que des peintures ont été mélangées, il ne faut pas les refermer hermétiquement et il est en fait conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.		
Nettoyage	Après utilisation, nettoyer immédiatement tout le matériel avec International GTA220. Il est conseillé de rincer régulièrement le matériel de vaporisation pendant la journée de travail. La fréquence du nettoyage dépendra de la quantité vaporisée, de la température et de la durée écoulée, y compris les éventuels retards.		
	Tout l'excédent de produit et les récipients vides doivent être éliminés conformément aux réglementations et à la législation en vigueur dans le pays.		

Epoxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Intergard 3210 fait partie de la série de produits INTERNATIONAL 3200 qui est spécifiquement développée pour une utilisation avec des automates où le séchage par étuvage est exigé.

Afin de s'assurer de la bonne utilisation de la série INTERNATIONAL série 3200, il est recommandé que le guide en section 6.4 de l'iso 12944 partie 5(2007) soit suivi. Contactez International Protective coatings pour de plus amples informations.

Intergard 3210 est conçu pour fournir un recouvrement et un temps de manipulation très rapide lorsque le séchage se déroule à des températures de 40°C et plus. (104°F).

Le délai de recouvrement minimum est recommandé correspond à la durée pour obtenir le film dur à la température indiquée. Veuillez consulter International Protective Coatings pour des recommandations concernant les applications mouillé-sur-mouillé.

Éviter absolument la sur-application car les films épais ne constituent pas un aussi bon substrat pour l'adhérence du substrat après vieillissement qu'avec les épaisseurs spécifiées.

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 feuillet 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.

Ce produit ne peut être dilué qu'avec des diluants International. L'emploi d'autres diluants, en particulier des produits qui contiennent des cétones, risque de gravement gêner le mécanisme de polymérisation et de séchage du revêtement.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Intergard 3210 farine et se décolore à la suite d'une exposition en extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances de protection contre la corrosion.

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

Intergard 3210 est conçu pour l'application sur des substrats en acier correctement préparés, en acier galvanisé, en acier inoxydable ou en aluminium. Si cela s'avère nécessaire, l'application sur des primaires décapés de préfabriques peut être menée. Veuillez consulter International Protective Coatings pour plus de détails.

Les intermédiaires et finitions recommandées sont:

Interlac 3220HG
Interlac 3220SG
Interthane 3230G
Interthane 3230HG
Interthane 3230M
Interthane 3230SG

Epoxy

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

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	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	20 litres	15 litres	20 litres	5 litres	5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	26.9 kg		5.3 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 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, 05/02/2015.

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

www.international-pc.com