

Silicate de Zinc Inorganique

DESCRIPTION Primaire de préfabrication éthyle silicate de zinc, bi-composant, à haute tenue en température permettant de conserver une très bonne protection anticorrosion jusqu'à une température de 800°C (1472°F), et de limiter très significativement l'apparition des sels de zinc. Grande vitesse de soudage, de découpage, et excellente tenue aux dommages mécaniques propres aux travaux de soudure. En comparaison avec les primaires de préfabrication éthyle silicate de zinc traditionnels, il réduit les travaux de préparation de surface secondaires

DESTINATION Primaire d'atelier assurant la protection de l'acier pendant la construction et l'assemblage. Convient pour utilisation sous protection cathodique. Adaptés à l'utilisation dans de nouvelles constructions.

PROPRIETES INTERPLATE 937

Teinte	Gris, Marron
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	23%
Epaisseur Recommandée	10-18microns (0,4-0,7 mils) de film sec pour 43-78 microns (1,7-3,1 mils) humides
Rendement Théorique	17,70 m ² /litre à 13 microns e.s. et le volume déclaré de solides. 738 sq.ft/US gallon à 0,5 mils e.s. et le volume déclaré de solides.
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte.
Mode d'Application	Pistolet sans air automatique, pistolet conventionnel, Brosse, Rouleau
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
25°C (77°F)	¹	5 minutes	7 jours	Prolongé ²
40°C (104°F)	¹	4 minutes	7 jours	Prolongé ²

¹ Non applicable ; Interplate 937 sèche si vite que cela ne peut pas être mesurée.

² Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique) Partie A 10°C (50°F); Partie B 14°C (57°F); Mélange 13°C (55°F)

Pour les produits utilisés en Amérique du Nord, voir la section des Caractéristiques du produit.

Densité	1,25 kg/l (10,4 lb/gal)	
COV	5.41 lb/gal (649 g/l) 519 g/kg	USA - EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Silicate de Zinc Inorganique

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 à l'abrasif jusqu'au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interplate 937, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés, ou traités de manière appropriée.

Si un abrasif de profil rond est utilisé, il est préférable d'ajouter un minimum de 20% d'abrasif angulaire dans le mélange afin de fournir une rugosité angulaire.

Depoussiérer et éliminer les résidus d'abrasifs par le biais d'une méthode appropriée, avant l'application d'Interplate 937.

Une rugosité de surface de 30-75 microns (1.2-3.0 mils) est recommandée.

APPLICATION

Mélange	Le matériel est fourni dans deux unités. Toujours mélanger une unité complète dans les proportions de la fourniture.			
	1) Agiter la base (Partie A), à l'aide d'un agitateur mécanique.			
	2) Introduire la totalité du durcisseur (Partie B) dans la base et mélanger soigneusement l'ensemble pendant au moins 5 minutes.			
	3) Transférer et filtrer (tamis à mailles 30-60) dans un bidon ou pot sous pression équipé d'un système mécanique d'agitation à air.			
	4) Maintenir le produit sous agitation à faible vitesse (~20rpm) pour maintenir un mélange homogène.			
	5) Maintenir le mélange dans un réservoir couvert et à l'abri de l'humidité.			
Rapport de Mélange	0.6 partie : 1.0 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F)	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 heures	24 heures	24 heures	6 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,38-0,58 mm (15-23 thou) Pression à la buse: 60 kg/cm ² (853 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Chapeau d'air	704 ou 765	
		Buse de pulvérisation	E	
Pistolet Conventionnel	Recommandé	Utiliser un équipement approprié.		
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement			
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement			
Diluant	International GTA820 ou International GTA840			
nettoyant	International GTA820 ou International GTA840			
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 GTA 820 ou International GTA 840. Les bidons de produit mélangé ne doivent pas être refermés et après toute interruption prolongée, il est conseillé de reprendre l'application avec du produit fraîchement mélangé.			
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant L'international GTA 820 ou International GTA 840. 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 qui s'est écoulé, en tenant compte de tous les retards éventuels.			
	Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.			

Silicate de Zinc Inorganique

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Interplate 937 est conçu pour une utilisation dans une usine automatique. Il peut être appliqué par pulvérisation manuelle, mais qui n'est pas recommandé pour les structures complexes.

Au-dessus de 30 microns (1.2 mils) d'épaisseur sèche, le niveau de fumée dégagée pendant l'oxycoupage et la soudure risque d'augmenter, tout comme le risque de porosités. Le temps de séchage dépendra de la température du support et sur la ventilation. Le séchage sera également retardé si l'humidité relative est inférieure à 50%.

Les primaires d'ateliers ne doivent pas être utilisés comme primaires de retouche après fabrication.

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

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- Fumées de soudage - Dégradation thermique au soudage (NOHA)
- Emission de fumées - Contrôle des fumées de soudage (SLV)
- Soudabilité - Primaire d'atelier certifié (GL)
- Soudabilité- Primaire de préfabrication approuvé (LR)
- Soudabilité - primaire d'atelier pour structures acier soudées.
- Soudabilité - Primaire d'atelier pour la protection anticorrosive de tôles et structures acier (DNV)
- Résistance au feu - Conforme aux exigences Marine Equipment Directive

Produit fabriqué et livré en Amérique du Nord a des points d'éclair : Partie A 14°C (60°F), Partie B 15°C (61°F) et mélanger 14°C (60°F) due à des solvants d'origine locale. Il n'y a pas d'effet négatif sur la performance du produit.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Les primaires/finitions suivants sont recommandés pour Interplate 937:

Intercure 200HS
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Intergard 475HS
Interseal 670HS
Interzinc 315
Interzinc 52

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

Silicate de Zinc Inorganique

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	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 litres	7.5 litres	20 litres	12.5 litres	15 litres
	5 Gallon US	1.88 Gallon US	5 Gallon US	3.13 Gallon US	3.5 Gallon US

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
		20 litres	16.26 kg
	5 Gallon US	33.4 lb	26.1 lb

STOCKAGE	Durée de vie:	Partie A: 12 mois minimum à 25°C (77°F), Partie B : 6 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 soumise 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, 09/06/2016.

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

www.international-pc.com