

## Silicate Inorganique Riche en Zinc

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Fait partie de la série de produits Interzinc 22.

Primaire à deux composants au silicate d'éthyle riche en zinc, inorganique, à base de solvant, à recouvrement rapide et à séchage rapide. Contient 85 % de zinc en poids dans le feuil sec et est conforme aux exigences SSPC Peinture 20 Niveau 1.

Disponible en version standard à base de poudre de zinc de type II selon ASTM D520.

### DESTINATION

Un Primaire riche en zinc destiné à une utilisation avec une large gamme de systèmes et de couches Intermédiaires et de finitions hautes performances, dans la maintenance et la nouvelle construction de ponts, réservoirs, tuyauteries, structures offshore et charpentes métalliques. Interzinc 22 peut également être utilisé comme revêtement pour l'intérieur de réservoir adapté au transport de différents cargaisons chimiques (par exemple le styrène) selon le guide de résistance chimique d'International Paint (nous consulter).

Fournit une excellente protection contre la corrosion pour les substrats en acier correctement préparés, jusqu'à des températures de 540 °C (1004 °F) avec une couche de finition appropriée.

Primaire à séchage rapide pouvant être appliqué dans une large gamme de conditions climatiques.

### PROPRIETES INTERZINC 22

<b>Teinte</b>	Gris Vert			
<b>Aspect</b>	Mat			
<b>Extrait sec en Volume</b>	63%			
<b>Epaisseur Recommandée</b>	50-75microns (2-3 mils) de film sec pour 79-119 microns (3,2-4,8 mils) humides			
<b>Rendement Théorique</b>	8,40 m <sup>2</sup> /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			
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte			
<b>Mode d'Application</b>	Pistolet airless, pistolet conventionnel			
<b>Temps de Séchage</b>	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées			
<b>Température</b>	<b>Sec au toucher</b>	<b>Sec dur</b>	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	30 minutes	3 heures	18 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15°C (59°F)	20 minutes	90 minutes	9 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25°C (77°F)	10 minutes	1 heure	4.5 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40°C (104°F)	5 minutes	30 minutes	1.5 heures	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 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

<b>Point Eclair (Typique)</b>	Partie A 19°C (66°F); Mélange 19°C (66°F)		
<b>Densité</b>	2,44 kg/l (20,4 lb/gal)		
<b>COV</b>	3.92 lb/gal (470 g/l)	USA - EPA Méthode 24	
	216 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	

Voir section Caractéristiques Produit.

## Silicate Inorganique Riche en Zinc

### 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 22, 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 22 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

<b>Mélange</b>	Interzinc 22 est fourni sous forme de deux éléments, un composant de base liant liquide (Élément A) et un composant en poudre (Élément B) doit être ajoutée lentement au liant liquide (Élément A) tout en remuant avec un agitateur mécanique. <b>NE PAS VERSER LE LIQUIDE SUR LA POUDRE.</b> Le matériau doit être filtré avant l'application et doit être agité constamment dans le pot pendant la pulvérisation. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut l'utiliser avant le dépassement de la durée de vie en pot.			
<b>Rapport de Mélange</b>	3.1 partie(s) : 1 partie(s) en volume Le rapport de mélange est donné pour information; <b>mélanger toujours le produit dans les proportions fournies.</b>			
<b>Durée de vie en Pot</b>	5°C (41°F) 12 heures	15°C (59°F) 8 heures	25°C (77°F) 4 heures	40°C (104°F) 2 heures
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Pression à la buse: 112 kg/cm <sup>2</sup> (1593 p.s.i.)		
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Recommandé	Pompe typique Pistolet	Graco X-Treme 40: 1 ou similaire DeVilbiss MBC-510 ou JGA-510 (Binks 2100)	
		Bouchon d'air Pointe de fluide 66.67	704 ou 765 (Binks 66SD ou 68PB) E (1,8mm ou D (2,2mm) ou Binks	
<b>Brosse</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25-50 microns (1,0-2,0 mils)		
<b>Rouleau</b>	Non recommandé			
<b>Diluant</b>	International GTA803, International GTA415 ou International GTA138	Disponible suivant région. Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
<b>nettoyant</b>	International GTA803, International GTA138 ou International GTA415	Le choix du diluant peut être soumis à la législation locale. Veuillez consulter votre représentant local.		
<b>Arrêts Techniques</b>	Ne pas laisser reposer le matériau obtenu après mélange dans les flexibles, le pistolet ou toute partie de l'appareil depulvérisation. Nettoyer et Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA803/International GTA415/International GTA138. Dès lors que les composants ont été mélangés, il ne faut pas les refermer hermétiquement dans leur contenant. Il est fortement conseillé, en cas d'arrêts prolongés, de reprendre les activités d'application en utilisant un mélange fraîchement préparé.			
<b>Nettoyage</b>	Nettoyer tout l'équipement immédiatement après utilisation avec International GTA803/International GTA415/International GTA138. Il est de bon usage de pratiquer un rinçage périodique de l'équipement de pulvérisation durant la journée de travail. La fréquence de nettoyage dépendra de la quantité pulvérisée, de la température et du temps écoulé, en incluant les retards.  Tout le surplus de matériau ainsi que les bidons vides doivent être traités conformément aux réglementations/législations régionales en vigueur.			

## Silicate Inorganique Riche en Zinc

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Avant d'être recouvert, l'Interzinc 22 doit être propre, sec et exempt de sels de zinc soluble. Une épaisseur excessive du film et/ou une application excessive d'Interzinc 22 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 22 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.

Si une dilution s'avère nécessaire pour faciliter une application par pulvérisation dans les régions au climat chaud (en général, >28°C (82°F)), l'emploi de diluants GTA803 d'International est recommandé.

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.

A un taux d'humidité relative inférieure à 55%, la réticulation du film sera retardée. Le taux d'humidité peut être augmenté par utilisation de vapeur ou par pulvérisation d'eau. Cependant, la réticulation à des taux d'humidité relative inférieurs à 55% sera plus efficace en incorporant l'additif accélérateur en cas de faible humidité.

Quelques exemples de délai de recouvrement à 15°C (59°F) sont détaillés ci-dessous.

<b>Humidité relative(%)</b>	20	30	40
<b>Interval de recouvrement minimum</b>	24 heures	10 heures	10 heures

La procédure d'application du produit contient de plus amples informations sur le temps de séchage effectif à des taux d'humidité relative bas.

Un film trop épais et (ou) une application excessive d'Interzinc 22 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).

En cas d'utilisation à haute température, l'épaisseur de film sec d'Interzinc 22 doit être limitée à 50 microns (2 mils). Après séchage, Interzinc 22 est capable de résister à des températures permanentes de 400°C (752°F) s'il n'est pas recouvert. Cependant, si ce produit est utilisé comme primaire pour Intertherm 50, sa résistance, après séchage, sera de 540°C (1004°F).

Le primaire Interzinc 22, 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.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- ASTM A490 - Coefficient de frottement Classe B
- UNE 48293 (Espagne)

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).

\*Uniquement disponible en Europe, Moyen Orient, Afrique et Russie.

### COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Lorsqu'il est nécessaire de recouvrir Interzinc 22 par lui-même, à cause d'une trop faible épaisseur du film sec, la surface du revêtement doit être fraîchement peinte et non altérée. Pour garantir la bonne formation du film, toute couche supplémentaire d'Interzinc 22 doit avoir une épaisseur de film sec de 50 microns (2 mils) minimum.

Avant le recouvrement par les finitions recommandées, s'assurer qu'Interzinc 22 est complètement sec (voir ci-dessus). Par ailleurs, si le revêtement s'est altéré, tous les sels de zinc devront être éliminés de la surface par un lavage à l'eau douce, et si nécessaire, par un nettoyage à l'aide d'une brosse à poils durs.

Les couches intermédiaires et de finitions recommandées sont:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	Intertherm 50
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Intertherm 715
Intergard 345	

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 22, 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 toute autre couche de primaire, intermédiaire et finition, contacter International Protective Coatings.

## Silicate Inorganique Riche en Zinc

### 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
- Interzinc 22 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 milieu 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
	13.78 litres	10.42 litres	15 litres	3.36 litres	20 litres
	5 Gallon US	3.78 Gallon US	5 Gallon US	1.22 Gallon US	5 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
		13.78 litres	11.6 kg
5 Gallon US	34.4 lb	72.4 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 soumis 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, 11/01/2021.

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)