

Époxy modifié

DESCRIPTION

Epoxy modifié bi-composant à haute viscosité et à faible teneur en COV conçu pour offrir une protection à long terme en une seule application monocouche. Continue à durcir même une fois immergé dans l'eau et offre une excellente résistance au décollement cathodique.

DESTINATION

Initialement destiné à l'entretien des splashzones sur les structures offshore, où son durcissement continu sous l'eau le rend idéal pour faire face aux mouvements de la marée et à la houle. Il peut être appliqué sur des surfaces réoxydées et légèrement humides. Interzone 954 s'utilise également énormément dans divers milieux corrosifs comme les usines de pâtes et papiers, les usines chimiques, les jetées et les écluses.

Dans un système anti-dérapant associé à un agrégat approprié.

PROPRIETES INTERZONE 954

Teinte	Gamme disponible via le système Chromascan
Aspect	Brillant
Extrait sec en Volume	85% ± 3% (suivant la teinte choisie)
Épaisseur Recommandée	250-500microns (10-20 mils) de film sec pour 294-588 microns (11,8-23,5 mils) humides
Rendement Théorique	1,70 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 500 microns 68 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 20 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
-5°C (23°F)	22 heures	48 heures	48 heures	14 jours ¹
5°C (41°F)	21 heures	40 heures	40 heures	14 jours ¹
10°C (50°F)	14 heures	16 heures	16 heures	10 jours ¹
25°C (77°F)	3.5 heures	5.5 heures	5.5 heures	7 jours ¹
40°C (104°F)	90 minutes	3 heures	3 heures	5 jours ¹

¹ Les intervalles maximums entre les couches sont plus courts en cas d'utilisation de finitions de type polysiloxane. Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir de plus amples informations.

Les temps de séchage et de surcouche ci-dessus se réfèrent à l'utilisation avec l'agent de durcissement EAA984. Veuillez vous référer à la page 3 pour les données sur l'utilisation avec EAA964.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 37°C (99°F); Partie B 37°C (99°F); Mélange 37°C (99°F)	
Densité	1,62 kg/l (13,5 lb/gal)	
COV	1.87 lb/gal (225 g/lit) USA - EPA Méthode 24	
	151 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)
	133 g/lit	Chinese National Standard GB23985

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

Époxy modifié

PRÉPARATION DE SURFACES

La performance de ce produit dépendra de la qualité de la préparation de surface. La surface à recouvrir doit être propre et exempte de toute contamination. Préalablement à l'application de la peinture, toutes les surfaces devront être inspectées et traitées, conformément à la norme ISO 8504:2000.

Les accumulations de poussière et les sels solubles doivent être éliminés. Un nettoyage à sec, à la brosse à poils durs, sera normalement suffisant pour éliminer la poussière. Dans le cas des sels solubles, il sera nécessaire de procéder à un lavage à l'eau douce.

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

Décapage à l'abrasif

Acier : Décapage 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 rugosité de 50-75 microns (2-3 mils) est recommandé.

Préparation manuelle ou mécanique

Décapage manuel ou mécanique jusqu'à obtention du standard minimum ST3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3 pour utilisation atmosphérique uniquement.

Remarque : Il est nécessaire d'éliminer toutes les écailles. Les zones ne pouvant être préparées de façon adéquate par burinage ou marteau à aiguilles, doivent être décapées localement au jet d'abrasif jusqu'à obtention du standard Sa 2 (ISO 8501-1:2007) or SSPC-SP6. Typiquement ce standard pourrait être appliqué à des grades de corrosion C ou D.

Décapage à l'eau sous ultra-haute pression / Décapage humide à l'abrasif

Peut s'appliquer sur les surfaces préparées au standard Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 dont l'oxydation superficielle est inférieur au degré HB2M (se référer aux normes International Hydroblasting Standards). Il peut également être appliqué sur des surfaces humides dans certains cas. Pour plus d'informations, contacter International Protective Coatings.

Anciens revêtements

Interzone 954 est adapté pour le recouvrement de certains revêtements anciens à condition qu'ils soient intacts. Afin de garantir la compatibilité, l'application et l'évaluation d'un patch d'essai sont requises.

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	4 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F) 2 heures	15°C (59°F) 60 minutes	25°C (77°F) 45 minutes	40°C (104°F) 20 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 62 Buse de pulvérisation AC		
Brosse	Possible	Permet normalement d'obtenir 100-150 microns (4,0-6,0 mils)		
Rouleau	Possible	Permet normalement d'obtenir 75-125 microns (3,0-5,0 mils)		
Diluant	International GTA007 Diluant en proportion maximum recommandée de 5%	Diluer n'est pas recommandé. Consultez le représentant local pour obtenir des conseils lors de l'application dans des conditions extrêmes. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la législation locale en vigueur.		
nettoyant	International GTA822 ou International GTA415			
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 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	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA822. 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 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.			

Époxy modifié

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

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.

Lors d'applications d'Interzone 954 à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée. Ne pas appliquer sur de l'acier dont la température est inférieure à 4°C (39°F). Tout au long de l'application et du durcissement, veiller à maintenir une correcte ventilation et circulation de l'air afin d'éviter les " zones mortes ", en particulier lorsque l'application se fait dans des espaces confinés. Dans les cas spéciaux, lorsqu'une couche de finition s'avère nécessaire et lorsque le séchage s'est fait à basse température et en présence d'humidités importantes, vérifier qu'il n'y a pas de remontées d'amines avant de passer les couches suivantes.

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 à l'eau stagnante provoque un changement de couleur, en particulier dans le cas des teintes foncées.

Comme tous les Epoxy, Interzone 954 aura tendance au farinage et à la décoloration en exposition extérieure. Lorsqu'une finition esthétique durable à bonne rétention de couleur et de brillance est nécessaire, il faut appliquer les finitions recommandées.

Si appliqué sur des tiges de plates-formes ou des jetées, Interzone 954 peut être immergé au bout de 30 minutes. Ceci entraînera le blanchissement des couleurs foncées mais n'affectera pas la protection anticorrosion.

Lorsqu'il est utilisé à l'air, une épaisseur de film sec d'au moins 350 microns (14 mils) est requise en une couche en cas d'application directe sur l'acier. Lorsqu'il est utilisé sous l'eau, une épaisseur de film sec de 450 microns (18 mils) est conseillée. Dans chaque cas, la protection requise peut être atteinte en appliquant une seule couche au pistolet. Interzone 954 est adapté aux constructions métalliques enterrées (IM3 selon ISO 12944-2).

En le modifiant par addition d'agrégat GMA132 (poudre antidérapante), Interzone 954 peut être utilisé comme système antidérapant pour les ponts. L'application devra être effectuée sur une surface convenablement revêtue de primaire, et les épaisseurs recommandées devront être comprises entre 500-1.000 microns (20-40 mils). La meilleure méthode d'application est d'utiliser un pistolet à buse large (Sagola 429 ou pistolet à air, adapté à l'aide d'une buse de 5-10 mm). Pour les petites surfaces, il est possible d'utiliser une truelle ou un rouleau. Une autre méthode peut être utilisée; contacter International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Interzone 954 est compatible avec les systèmes de protection cathodique sacrificielle ou par courant imposé.

Autre durcisseur (EAA964)

Temperature	Sec au toucher	Sec dur	Délai de recouvrement avec les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	14 heures	24 heures	24 heures	14 jours
15°C (59°F)	10 heures	18 heures	18 heures	10 jours
25°C (77°F)	4 heures	8 heures	8 heures	7 jours
40°C (104°F)	90 minutes	3 heures	3 heures	5 jours
Durée de vie en pot	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	3 heures	2 heures	90 minutes	45 minutes

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

Interzone 954 sera généralement appliqué sur de l'acier nu décapé au jet d'abrasif sec, humide ou dessablage hydraulique ultra haute pression.

Les primaires suivants sont recommandés pour Interzone 954 :

Intercure 200	Intergard 269 (pour une utilisation sous l'eau)
Intercure 200HS	Interline 982 (pour une utilisation sous l'eau)
Intergard 251	Interzinc 315
Interzinc 52	Interzone 1000

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Interzone 954:

Interfine 629HS	Intersleek 167
Interfine 878	Interthane 870
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 954

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

Époxy modifié

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	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
	5 Gallon US	4 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	30.4 kg		4.6 kg	
	5 Gallon US	56.4 lb		11.5 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 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, 13/03/2018.

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

www.international-pc.com