

Epoxy Phénolique

DESCRIPTION DU PRODUIT Un système de revêtement époxy phénolique sans solvant à deux composants.

DESTINATION Fournir une protection anticorrosion pour les intérieurs de réservoirs et intérieurs de tuyauteries en acier carbone contenant du pétrole brut et une gamme limitée de produits d'hydrocarbures.

Interline 2981 est résistant au pétrole brut à des températures de service allant jusqu'à 60°C (140°F).

PROPRIETES INTERLINE 2981

Teinte	Gris
Aspect	Sans objet
Extrait sec en Volume	100%
Epaisseur Recommandée	300-600 microns (12-24 mils) lorsqu'il est utilisé comme système « non renforcé » pour les parois verticales. 400-1.000 microns (16-40 mils) pour une utilisation en une seule couche sur les fonds de reservoirs.
Rendement Théorique	2,50 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 400 microns 100 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 16 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless,Pistolet airless à double alimentation
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui-même	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	40 heures	66 heures	36 heures	6 mois ¹
10°C (50°F)	24 heures	31 heures	24 heures	6 mois ¹
25°C (77°F)	9 heures	12 heures	6 heures	6 mois ¹
40°C (104°F)	3 heures	4.5 heures	2 heures	6 mois ¹

¹ Voir Page 2 pour les détails de la Préparation de surface.

Les valeurs indiquées sont pour une utilisation en réservoir fermé. Contacter International Protective Coatings pour plus d'informations.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 84°C (183°F); Partie B 55°C (131°F)		
Densité	1,57 kg/l (13,1 lb/gal)		
COV	112 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	

Voir section Caractéristiques Produit.

Epoxy Phénolique

PRÉPARATION DE SURFACES

Nettoyer, sécher et enlever les impuretés sur toutes les surfaces à revêtir. Avant de mettre les surfaces en peinture, il est nécessaire de les inspecter et de les traiter selon la norme ISO 8504:2000. En cas de besoin, enlevez la projection de soudure et lissez si nécessaire les joints de soudure et les bords tranchants. Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

Sur supports acier

Ce produit ne doit être appliqué que sur des surfaces préparées au décapage à l'abrasif à Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Un profil de rugosité angulaire de 75-100 microns (3-4 mils) est recommandé. Interline 2981 doit être appliqué avant que l'oxydation de l'acier ne commence. Si l'oxydation a déjà commencé, la zone affectée devra être entièrement redécapée selon les standards spécifiés précédemment. Les défauts de surface révélés par le processus de décapage doivent être retirés, rebouchés ou traités correctement.

Lors du recouvrement par lui-même, assurez-vous que la surface de l'Interline 2981 existant a été lavée à l'eau douce et laissée à sécher, avant l'application de la deuxième couche.

Lorsque les réglementations locales sur les COV le permettent, les surfaces peuvent être primairisées avec Intergard 269 à 25-40 microns (1,0-1,6 mils) d'épaisseur de film sec avant que l'oxydation ne se produise. Intergard 269 peut résister à l'exposition jusqu'à 6 mois dans l'environnement semi-protégé de l'intérieur d'un réservoir. Si de l'humidité est présente sur les surfaces, une oxydation se produira et un nouveau décapage sera nécessaire.

Intergard 269 peut être utilisé comme Primaire d'attente pour Interline 2981. L'Intergard 269 doit être propre, sec et intact et dans un délai maximum de 6 mois à compter de la fin de son application.

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.	
	<ol style="list-style-type: none"> (1) Agiter la base (Partie A) avec un agitateur mécanique. (2) Agiter le durcisseur (Partie B) à l'aide d'un agitateur mécanique. (3) Introduire la totalité du durcisseur (Partie B) dans la base (Partie A), <p style="margin-left: 40px;">et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.</p>	
Rapport de Mélange	3 partie(s) : 1 partie(s) en volume	
Durée de vie en Pot	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	35 minutes	15 minutes
Pistolet airless à double alimentation	Possible	Consultez International Protective Coatings pour obtenir des recommandations spécifiques.
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,53-0,68 mm (21-27 thou) Pression à la buse: 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)
Brosse	Convient - mais uniquement pour des bandes d'enduction	
Rouleau	Non valable	
Diluant	NE PAS DILUER	
nettoyant	International GTA853 (ou 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 GTA853. Une fois que les peintures ont été mélangées, il ne faut pas fermer hermétiquement les pots contenant le mélange. 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 GTA853. 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.	

Epoxy Phénolique

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Veillez consulter le guide d'application d'Interline 2981 avant toute mise en œuvre.

Les caractéristiques exactes concernant l'épaisseur totale du film sec et le nombre de couches vont dépendre des critères opérationnels de l'utilisateur final. Consultez International Protective Coatings pour obtenir des conseils spécifiques concernant les applications sur les intérieurs de cuves.

En ce qui concerne le stockage de matières à des températures supérieures aux températures ambiantes, veuillez consulter International Protective Coatings pour obtenir des informations supplémentaires.

La température de la peinture (Base et durcisseur) doit être portée à une température minimale de 20°C (68°F) avant l'application.

Les zones fortement piquées doivent être recouvertes en appliquant des prétouches. à la brosse, afin de garantir un bon «mouillage» de la surface.

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 à des températures inférieures à 5°C (41°F). Une exposition à des températures anormalement basses et/ou à une forte humidité, pendant ou immédiatement après son application, peut entraîner un durcissement incomplet et une contamination de la surface qui risqueraient d'affecter l'adhérence des couches ultérieures.

Après le durcissement de la dernière couche, l'épaisseur du film sec du système devra être mesuré en utilisant une jauge magnétique appropriée et non destructive pour vérifier l'épaisseur minimum du système appliqué. Le système ne doit pas présenter de trous d'aiguille ni de défauts. Les films dont l'épaisseur dépasse les 500 microns, peuvent être vérifiés en utilisant un balais électrique à haute tension, réglé sur 100 volts par 25 µm secs Un voltage excessif produirait des dommages dans le film.

Le film sec ne doit pas présenter de coulures, de drapures, d'inclusions ni tout autre défaut tous les désordres devront être corrigés. Les zones réparées devront être contrôlées et il faut attendre le durcissement complet du film comme il est spécifié ci-dessus avant de remettre le revêtement en service.

Reprise du Service

Les temps de séchage minimum suivants sont recommandés pour Interline 2981

<u>Température</u>	<u>Remise en Service</u>
5°C (41°F)	21 jours
10°C (50°F)	10 jours
25°C (77°F)	5 jours
40°C (104°F)	3 jours

Interline 2981 est conforme aux exigences de l'EI1541 section 2.2.

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

Interline 2981 s'applique généralement sur de l'acier nu préparé convenablement, cependant, les primaires suivants sont recommandés :

Intergard 269

De même, Interline 2981 ne devra être recouvert que par lui-même, en aucun cas par un autre produit.

Epoxy Phénolique

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 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
	18 litres	13.5 litres	20 litres	4.5 litres	5 litres

Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A	Partie B
	18 litres	23.92 kg	4.59 kg

STOCKAGE	Durée de vie	12 mois 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, 06/07/2021.

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

www.international-pc.com