

Epoxy Phénolique

DESCRIPTION DU PRODUIT

Epoxy phénolique bi-composant sans solvant pour intérieur de réservoirs, ayant une excellente résistance chimique.

DESTINATION

Interline 984 est destiné à servir de revêtement pour la protection des supports ferreux, non ferreux et le béton. Il peut être utilisé en monocouche ou en multicouches, ou comme système stratifié « Matcote » renforcé avec des fibres de verre appliqué par pulvérisation ou également en stratification par une application manuelle de mats de verre.

Interline 984 a été formulé pour la protection intérieure des bacs de stockage. Du fait de son intervalle de recouvrement prolongé, il permet de s'adapter aux contraintes rencontrées lors des réfections des réservoirs de stockage.

Interline 984 est conforme à la norme E11530 (Joint Industry Group standard). Il s'agit de l'exigence d'assurance qualité pour la fabrication, le stockage et la distribution des carburants aviation dans les aéroports.

Interline 984 résiste au stockage de pétrole brut à des températures jusqu'à 90°C (194 °F).

PROPRIETES INTERLINE 984

Teinte Jaune, Vert, Blanc

Aspect Sans objet

Extrait sec en Volume 100%

Épaisseur Recommandée 300-600 microns (12-24 mils) lorsqu'il est utilisé comme système non renforcé pour parois de réservoirs ou comme revêtement gel stratifié.
400-1.000 microns (16-40 mils) pour une utilisation en monocouche sur fonds de réservoirs.
1.250-1.400 microns (50-56 mils) lorsqu'il est utilisé comme stratifié.
L'épaisseur dépend de la méthode d'application et de la spécification.

Rendement Théorique **Système non renforcé:** 2,50 m²/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
Revêtement stratifié: L'épaisseur et le pouvoir couvrant dépendent de la configuration de la surface à revêtir

Rendement Pratique A calculer suivant les coefficients de perte

Mode d'Application Pistolet airless à double alimentation, Pistolet airless, brosse, rouleau

Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui-même	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	10 heures	36 heures	36 heures	28 jours ¹
15°C (59°F)	9 heures	20 heures	20 heures	28 jours ¹
25°C (77°F)	6 heures	12 heures	12 heures	28 jours ¹
40°C (104°F)	2 heures	5 heures	5 heures	10 jours ¹

¹ Les valeurs mentionnées correspondent à une utilisation dans un environnement clos de citernes. En conditions d'expositions aux UV, les intervalles de recouvrement seront plus courts. Contacter International Protective Coatings pour plus de détails.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique) Partie A >101°C (214°F); Partie B 49°C (120°F); Mélange 75°C (167°F)

Densité 1,33 kg/l (11,1 lb/gal)

COV 0.58 lb/gal (70 g/lit)
38 g/kg
USA - EPA Méthode 24 (24 heures)
Directive Européenne concernant l'émission des solvants
(Council Directive 1999/13/EC)

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

Epoxy Phénolique

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.

Lorsque cela s'avère nécessaire, éliminer les projections de soudure et meuler les cordons de soudure et arêtes vives.

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

Décapage à l'abrasif

Ce produit doit être uniquement appliqué sur des surfaces préparées au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP10. Une rugosité de 75-100 microns (3-4 mils) est recommandé.

Interline 984 doit être appliqué avant l'apparition de l'oxydation sur l'acier. En cas d'apparition d'oxydation, toute la zone oxydée devra être redécapée en respectant les standards décrits ci-dessus.

Les défauts de surface révélés par le décapage, devront être meulés, rebouchés, ou traités de la manière appropriée.

Lorsque les réglementations VOC locales le permettent, les surfaces devront recevoir le primaire Interline 982 d'une épaisseur sèche de 15 à 25 microns (0.6-1.0 mils) avant l'apparition de l'oxydation. De façon alternative, le standard de décapage peut être maintenu par déshumidification.

En intérieur de réservoir, Interline 982 protège l'acier décapé pendant environ 28 jours. Si une humidité est présente en surface, une oxydation se produira, et il faudra alors procéder à un nouveau décapage à l'abrasif projeté.

Interline 984 peut également être appliqué sur Intergard 269 selon les produits stockés ; voir page 3. Intergard 269 peut être recouvert jusqu'à 30 jours après l'application ; pour des périodes de recouvrement plus longues (jusqu'à 90 jours), la surface doit être abrasée et lavée à l'eau douce.

Systèmes stratifiés

Avant l'application du stratifié, tous les cordons de soudure, les joints à recouvrement, les dénivellations des bords et autres zones désignées devront être enduite avec Interline 921. Veuillez vous référer aux Spécifications Techniques de produit concernant les Systèmes Renforcés à la Fibre de Verre.

Application du gel coat

La surface à revêtir doit être propre et sèche. Éliminer les fibres de verre qui font saillie et les autres irrégularités du stratifié avant d'appliquer du gel coat. La surface devra ensuite être aspirée.

Surfaces béton

Reportez-vous aux instructions de préparation d'International Protective Coatings pour obtenir de plus amples informations.

APPLICATION

Mélange	Veuillez consulter le guide d'application d'Interline 984 avant toute mise en œuvre. 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) 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), et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
Rapport de Mélange	2 partie(s) : 1 partie(s) en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	60 minutes	50 minutes	30 minutes	15 minutes
Pistolet airless à double alimentation	Possible	Pour des recommandations spécifiques, consulter International Protective Coatings. Voir section Caractéristiques Produit.		
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.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Non recommandé			
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 150-200 microns (6,0-8,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 150-200 microns (6,0-8,0 mils)		
Diluant	Non valable	NE PAS DILUER		
nettoyant	International GTA853 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 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

Les procédures de travail détaillées concernant Interline 984 doivent être consultées avant toute utilisation.

Lorsque vous utilisez le produit comme un système stratifié à la fibre de verre, veuillez vous référer aux Spécifications Techniques de produit relatives aux Systèmes Renforcés à la Fibre de Verre.

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.

Interline 984 doit être appliqué et contrôlé conformément au manuel d'application d'Interline 984.

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 10°C (50°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.

Le film polymérisé doit être exempt de coulures, de gouttes, d'inclusions ou d'autres défauts. Tous les défauts doivent être corrigés. Les zones réparées doivent avoir correctement polymérisé comme spécifié avant la mise en service du revêtement. Consulter le manuel d'application d'produit pour les procédures de réparation détaillées.

Reprise du Service

Les temps de séchage minimum suivants sont recommandés pour Interline 984

<u>Température</u>	<u>Prévision 1</u>	<u>Prévision 2</u>
10°C (50°F)	3 jours	10 jours
15°C (59°F)	2 jours	7 jours
25°C (77°F)	1 jour	6 jours
35°C (95°F)	18 jours	4 jours
40°C (104°F)	12 jours	3 jours

Prévision 1 se réfère au délai minimum de séchage en fonction de la température du substrat spécifiée avant de mener un hydrotest de la cuve ou de l'immerger dans des produits de pétrole purement aliphatiques (comme le diesel ou le kérosène, mais pas l'essence ni les mélanges essence/alcool).

Prévision 2 se réfère au temps de séchage minimum en fonction de la température du substrat spécifiée avant l'immersion dans tous les produits chimiques conformément à la liste de résistance chimique.

Ce produit est recommandé pour le stockage de carburant aviation. Il est également compatible avec le stockage des essences sans plomb, néanmoins les mélanges contenant du méthanol peuvent être néfastes au revêtement.

Intergard 269 ne peut être utilisé que comme primaire de protection provisoire lors du stockage de mélanges de pétrole brut/eau et de cargaisons d'hydrocarbures raffinés.

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.

Comme tous les époxydes, Interline 984 peut devenir crayeux et se décolorer en cas d'exposition extérieure. Cependant ces phénomènes ne nuisent pas à la performance de la résistance chimique.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- En conformité avec le DEF-STAN 80-97 annexe G pour la protection des réservoirs de stockage de carburant d'aviation.
- Norme Espagnole INTA 164402-A
- Conforme au standard EI1541, qui précise les tests afin d'être en conformité avec l'EI1530.
- DEP 30.48.00.00.31- Systèmes généraux LT1-N et LT1-M pour le marché du pétrole brut
- Conforme aux exigences de la norme MIL PRF 23236

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 984 peut être appliqué directement sur de l'acier nu, convenablement préparé. Cependant, il peut également être appliqué sur le primaire suivant:

Interline 982
Ceilcote 680M (pour être utilisé comme un agent de scellement pour l'application sur béton)
Intergard 269

Ce produit peut aussi être appliqué sur l'enduit Interline 921 aux endroits où ce matériel a été nécessaire.

De même, Interline 984 ne devra être recouvert que par lui-même, en aucun cas par un autre produit.

Consulter International Protective Coatings pour vérifier que Interline 984 peut bien être en contact avec le produit à stocker.

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
- Interline 984 guide d'application
- Spécifications Techniques de produit pour Systèmes Renforcés à la Fibre de Verre

Nous vous ferons parvenir, sur simple demande, des exemplaires de ces chapitres d'informations.

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Ce produit est destiné à être utilisé par des professionnels dans un contexte industriel. Tous les travaux impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doivent être réalisés conformément à tous les standards, réglementations et lois nationales relatives à la Santé, la Sécurité et l'Environnement.

Une bonne ventilation doit être assurée pendant l'application et pendant le séchage (veuillez vous référer aux fiches techniques des produits pour connaître les temps de séchages standard) pour que les concentrations de solvants restent dans les limites de sécurité et pour éviter les risques de feu et d'explosion. Une extraction de l'air forcée sera nécessaire dans les espaces confinés. La ventilation doit être assurée et des équipements de protection des voies respiratoires du personnel (hottes d'extraction ou masques à cartouche) doivent être fournis pendant l'application et le séchage. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter le contact avec la peau et les yeux (combinaison de travail, lunettes de protection, masques, crèmes barrière, etc.)

Avant toute utilisation, procurez-vous, lisez et suivez les conseils des Fiches De Données de Sécurité pour toutes émissions de poussières et de fumées pouvant être émises durant le traitement. Ces informations peuvent rendre indispensable les équipements de protection du personnel ainsi qu'un système de ventilation forcée du local.

Les mesures de protection détaillées dépendent des méthodes d'application et des conditions de travail. Si vous ne comprenez pas l'intégralité de ces avertissements et de ces instructions, ou si vous ne pouvez pas les appliquer d'une façon rigoureuse, n'utilisez pas le produit et consultez International Protective Coatings.

Attention: Ce produit contient des époxys liquides et des polyamines modifiés. Il peut donc provoquer des irritations de la peau.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	15 Gallon US	10 Gallon US	5 Gallon US	5 Gallon US	5 Gallon US
	18 litres	12 litres	20 litres	6 litres	10 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					

POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	18 litres	17.15 kg		10.02 kg	
	15 Gallon US	113.9 lb		60.7 lb	
U.N.Shipping No.		UN3082 (Base) : UN2924 (Durcisseur)			

STOCKAGE	Durée de vie	
		18 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. International Paint recommande de toujours stocker ses produits à une température supérieure à 10°C (50°F) afin d'assurer leur stabilité.

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, 22/02/2021.

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

www.international-pc.com