

Époxy à recouvrement rapide

DESCRIPTION Primaire bi-composant époxy, très garnissant, à faible teneur en COV, d'oxyde de fer micacé et de phosphate de zinc offrant un excellent effet barrière, des propriétés de durcissement à basse température et de recouvrement rapide.

DESTINATION Primaire destiné aux ouvrages en acier pouvant être utilisé dans toute une gamme de conditions environnementales y compris les installations offshore, les usines chimiques et pétrochimiques, les immeubles industriels, les systèmes de traitement de pâtes et papiers, les centrales électriques et les ponts.

Son intervalle de recouvrement de 7 heures dans la plupart des conditions climatiques permet d'accélérer la production et le rendement dans les ateliers de fabrication.

Durcit rapidement même à basse température, conditions fréquentes dans le domaine de la peinture d'entretien.

PROPRIETES INTERCURE 200HS

Teinte	Sable, Gris, Rouge
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	80%
Épaisseur Recommandée	150-200microns (6-8 mils) de film sec pour 188-250 microns (7,5-10 mils) humides
Rendement Théorique	5,30 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 150 microns 214 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 6 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 (41°F)	4 heures	10 heures	7 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	3 heures	6 heures	4 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	2 heures	3 heures	3 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	30 minutes	1 heure	1 heure	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 38°C (100°F); Partie B 27°C (81°F); Mélange 33°C (91°F)
Densité	1,67 kg/l (13,9 lb/gal)
COV	1.91 lb/gal (230 g/lt) USA - EPA Méthode 24 139 g/kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)
Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit	

Époxy à recouvrement rapide

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 projeté jusqu'au standard Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Intercure 200HS, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de support révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée. Intercure 200HS est conçu pour une utilisation sur des surfaces décapées à l'abrasif projeté au standard susmentionné, et stockées pendant 7 à 10 jours, dans de bonnes conditions d'atelier. La surface peut se détériorer jusqu'au standard Sa2, mais elle doit être totalement exempte de dépôts pulvérulents.

Un profil aigu et anguleux de 50-75µm (2-3 mils) doit être obtenu.

Sur primaire d'atelier

Nettoyer par décapage à l'abrasif les soudures et les zones endommagées jusqu'au standard Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Si le primaire d'atelier présente des dommages étendus ou largement disséminés, il faudra procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif.

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	3 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F) 150 minutes	15°C (59°F) 90 minutes	25°C (77°F) 1 heure	40°C (104°F) 20 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,45-0,58 mm (18-23 thou) Pression à la buse: 170 kg/cm ² (2417 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé (dilution à 5 % requise)	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75 microns (3,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75 microns (3,0 mils)		
Diluant	International GTA220	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
nettoyant	International GTA220 (ou GTA415)			
Arrêts Techniques	Ne pas laisser ce matériau dans les 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	Après utilisation, nettoyer immédiatement tout le matériel avec International GTA220. Il est conseillé de rincer régulièrement le matériel de vaporisation pendant la journée de travail. La fréquence du nettoyage dépendra de la quantité vaporisée, de la température et de la durée écoulée, y compris les éventuels retards.			
	Tout l'excédent de produit et les récipients vides doivent être éliminés conformément aux réglementations et à la législation en vigueur dans le pays.			

Époxy à recouvrement rapide

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Intercure 200HS est plutôt destiné à être utilisé avec des systèmes pour environnements chimiques, où les peintures à base de zinc sont sujettes aux attaques acides et alcalines.

Éviter toute application excessive car les films épais ne sont pas de bons supports en termes d'adhésion pour la couche de finition après vieillissement comparés aux films de l'épaisseur spécifiée.

La température du support doit toujours dépasser d'au moins 3°C (5°F) le point de rosée.

Ce produit doit uniquement être dilué avec les diluants International GTA220 recommandés. L'utilisation d'autres diluants, en particulier ceux à base de cétones, peuvent sévèrement entraver le mécanisme de durcissement du revêtement.

À basse température, il est parfois nécessaire de diluer Intercure 200HS afin de permettre une application au pistolet sans air. En règle générale, une dilution à 2 % (par volume) avec International GTA220 sera suffisante.

Intercure 200HS est capable de durcir à des températures inférieures à 0°C (32°F). Cependant, l'application de ce produit n'est pas recommandée à des températures inférieures à 0°C (32°F) lorsqu'il existe une possibilité de déformation de gel sur le fond.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, Intercure 200HS farine et se décolore à la suite d'une exposition en extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances de protection contre la corrosion.

Intercure 200HS ne doit pas être utilisé en tant que primaire pour l'acier destiné à une immersion continue.

Intercure 200HS peut également être utilisé comme primaire pour des substrats différents de l'acier décapé, par exemple de l'acier inoxydable ou des alliages. Consulter International Protective Coatings pour plus d'informations.

L'adhérence des finitions sur de l'Intercure 200HS agé est inférieure à celle sur une application récente cependant, elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

Une application excessive d'Intercure 200HS prolonge le délai de séchage ainsi que la durée de manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Une épaisseur excessive de film risque de provoquer des fissures et autres défauts dans des zones comme des soudures mal préparées.

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

Intercure 200HS s'applique généralement sur de l'acier correctement préparé (décapé au jet d'abrasif, par exemple). Cependant, si nécessaire, une application sur des primaires après grenailage préfabriqués est envisageable. Consulter International Protective Coatings pour plus d'informations.

Les couches de finition/intermédiaires recommandées sont :

Intercure 420HS	Interfine 629HS
Interfine 878	Interfine 979
Intergard 345	Intergard 475HS
Intergard 410	Intergard 740
Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 990	Interzone 1000
Interzone 505	Interzone 954

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

Époxy à recouvrement rapide

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	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	20 litres	15 litres	20 litres	5 litres	5 litres
	4 Gallon US	3 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	
		Vol	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	20 litres	30.5 kg		5.4 kg	
	4 Gallon US	47.3 lb		8.1 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, 05/02/2015.

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

www.international-pc.com