

DESCRIPTION

Epoxy bi-composant haute viscosité à l'oxyde de fer et à faible teneur en COV; formulé à partir d'une technologie brevetée de polymère qui permet un durcissement rapide et un recouvrement même à basse température.

DESTINATION

Revêtement intermédiaire très garnissant offrant un effet barrière de haute qualité et faisant partie d'un système hautement performant destiné aux milieux agressifs comme les installations offshore, les ponts, les usines chimiques et pétrochimiques, les centrales électriques, les systèmes de traitement de pâtes et papiers et les immeubles industriels .

Peut être utilisé en tant que revêtement barrière applicable directement sur l'acier dans les milieux non agressifs.

L'ajout de pigment lamellaire d'oxyde de fer micacé augmente l'effet barrière tout en améliorant les propriétés de recouvrement à long terme du système. Idéal pour une application en atelier de fabrication, avant expédition, et couche finale sur site.

Les propriétés de durcissement rapide et de recouvrement de Intercure 420 offrent une réelle flexibilité en termes de production et rendent ce produit idéal pour être utilisé à la fois sur des nouvelles constructions et sur site comme revêtement d'entretien.

**PROPRIETES
INTERCURE 420**

Teinte	Oxyde de fer micacé naturel, Gris argenté, Gris clair
Aspect	Mat
Extrait sec en Volume	70%
Épaisseur Recommandée	100-150microns (4-6 mils) de film sec pour 143-214 microns (5,7-8,6 mils) humides
Rendement Théorique	5,60 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns 225 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 5 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)	75 minutes	7 heures	5 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	50 minutes	4 heures	3 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	40 minutes	2 heures	2 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 Éclair	Partie A 29°C (84°F); Partie B 26°C (79°F); Mélange 27°C (81°F)		
Densité	1,63 kg/l (13,6 lb/gal)		
COV	2.75 lb/gal (330 g/lit)	USA - EPA Méthode 24	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

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 au jet d'abrasif angulaire

Décaper 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 Intercure 420, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

Nous recommandons un profil de rugosité de 50-75 microns (2-3 mils).

Sur primaire

Tous les primaires pouvant être utilisés sous Intercure 420 doivent être appliqués sur des surfaces décapées à l'abrasif projeté au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) or SSPC-SP6.

Nous recommandons un profil de rugosité de 50-75 microns (2-3 mils).

Primaire d'atelier

Préparer les joints de soudure et les parties endommagées au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Si le primaire après grenailage comporte trop de zones d'assemblage ou si le zinc est excessivement corrodé, un décapage par balayage global est nécessaire.

Si le primaire après grenailage a été appliqué sur des surfaces décapées au jet d'abrasif, un décapage par balayage global sera nécessaire avant l'application de Intercure 420.

Sur primaires au zinc

Vérifier que la surface du primaire est propre, sèche et exempte de contamination et de sels de zinc avant l'application de Intercure 420. Les primaires zinc doivent être parfaitement secs avant l'application du revêtement.

Si le primaire pour le zinc a été appliqué sur des surfaces décapées au jet d'abrasif, un décapage par balayage global sera nécessaire avant l'application de Intercure 420.

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 la 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) 8 heures	15°C (59°F) 4 heures	25°C (77°F) 2 heures	40°C (104°F) 45 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 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 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 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
Solvant de Nettoyage	International GTA822 (ou International GTA415)			
Arrêt Technique	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 qui s'est écoulé, en tenant compte de tous les retards éventuels. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.			

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT****Durcissement à basse température**

Intercure 420 peut durcir à des températures inférieures à 0°C (32°F). Cependant, il ne faut pas appliquer ce produit à des températures inférieures à 0°C (32°F) si de la glace risque de se former sur le support.

Pour plus d'informations concernant les temps de durcissement et la recouvrabilité, contacter International Protective Coatings.

Ce produit ne peut être dilué qu'avec des diluants International. L'emploi d'autres diluants, en particulier des produits qui contiennent des cétones, risque de gravement gêner le mécanisme de polymérisation et de séchage du revêtement.

La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Intercure 420 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.

Ce produit est fréquemment utilisé comme " couche de transit " avant la couche de finition sur site. Pour assurer de meilleurs propriétés de recouvrement, éviter toute application excessive et vérifier que la surface est exempte de contamination. La contamination présente sur la surface peut être due à la nature brute de la pigmentation d'oxyde de fer micacé.

Comme avec tous les produits à forte teneur en oxyde de fer micacé, seules des couleurs relativement foncées peuvent être formulées. Par conséquent, avec certaines couleurs, deux couches de finitions peuvent s'avérer nécessaires pour obtenir une bonne couverture.

L'adhérence des finitions sur de l'Intercure 420 agé est inférieure à celle sur une application récente cependant, elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

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**

Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir des informations spécifiques concernant l'application du produit sur des primaires d'attente.

Les primaires suivants sont recommandés pour Intercure 420 :

Intercure 200
Intergard 251
Intergard 269
Interzinc 22 (couche bouche-pore recommandée)*
Interzinc 52
Interzinc 315

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Intercure 420:

Interfine 629HS
Intergard 740
Interthane 990

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

*Pour plus de détails, voir fiche technique correspondante.

**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	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	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Poids	Vol	Poids
	20 litres		29.5 kg		5.2 kg
	4 Gallon US		49.4 lb		8.8 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

Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue. Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com, et le contenu est le même que le document présent. En cas de divergences entre ce document et la version de la fiche technique qui apparaît sur le site, la version sur le site Web est celle qui a préséance.

Date d'émission: 01/12/2011

Copyright © AkzoNobel, 01/12/2011.

 International et tous les noms de produits mentionnés dans cette publication sont des marques de fabrique déposées ou sous licence d'Akzo Nobel.

www.international-pc.com