

Epoxy

DESCRIPTION

Primaire époxy anti-corrosion à deux composants, aux pigments de phosphate de zinc.

USAGE PRÉVU

S'utilise comme primaire pour travaux neufs et en entretien industriel, sur des surfaces convenablement préparées. Convient à de nombreux systèmes de revêtement anticorrosion, pour une utilisation dans l'industrie offshore, les industries chimiques et pétrochimiques, les papeteries et usines de transformation de pulpe, ainsi que les ponts.

Ses propriétés de séchage rapide et de délai de recouvrement prolongé en fait un excellent primaire pour l'application en atelier, avant de procéder à l'application du système de peinture complet en chantier.

Intergard 251 offre une bonne résistance à l'abrasion, ce qui permet de minimiser les dégâts mécaniques liés au transport entre l'usine et le chantier.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERGARD 251

Couleur	Chamois, Gris, Rouge-brun
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	63% ± 2%
Épaisseur de feuil recommandée	2-3 mils (50-75 microns) secs équivalent à 3,2-4,8 mils (79-119 microns) humides
Rendement théorique	337 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 8,40 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 75 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d'application	Pistolet pneumatique, Pistolet sans air, Pinceau, Rouleau

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C)	2 heures	7 heures	7 heures	12 mois ¹
59°F (15°C)	1 heure	5 heures	5 heures	12 mois ¹
77°F (25°C)	45 minutes	3 heures	3 heures	12 mois ¹
104°F (40°C)	30 minutes	2 heures	2 heures	12 mois ¹

¹ Le délai de recouvrement maximum est plus court lorsqu'on utilise un revêtement de finition à base de polysiloxane. Pour de plus amples détails, n'hésitez pas à contacter International Protective Coatings.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 75°F (24°C); Partie B 81°F (27°C); Mélangé 75°F (24°C)	
Poids du produit	11,5 lb/gal (1,38 kg/l)	
COV	3.25 lb/gal (390 g/lt) 293 g/kg	EPA Méthode 24 Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques du Produit

Epoxy

PRÉPARATION DES SURFACES

Nettoyez, séchez et enlevez les impuretés sur toutes les surfaces à enduire. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Éliminez l'huile ou la graisse selon la norme SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

Décapage au jet d'abrasif

Décapez au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Intergard 251, il faut procéder à un nouveau décapage pour rétablir le niveau visuel spécifié originalement.

Les imperfections de surface révélées par le décapage doivent être meulées, bouchées ou traitées de façon appropriée.

Un profil de rugosité de surface d'au moins 2 mils (50 microns) est nécessaire.

Acier recouvert d'un apprêt d'atelier

Les soudures et les zones endommagées doivent être nettoyées au minimum selon la norme St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. Pour une performance optimale, il faut procéder à un décapage au jet abrasif selon la norme Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6; si cela n'est pas possible, nous recommandons une préparation de surface manuelle selon la norme SSPC-SP11.

Si l'apprêt d'atelier se désagrège à plusieurs endroits, il sera probablement nécessaire de procéder à un balayage au jet de sable sur la surface entière.

APPLICATION

Mélange	L'enduit est fourni dans deux récipients. Toujours mélanger l'ensemble au complet dans les proportions indiquées. Une fois que l'enduit est mélangé, il faut s'en servir avant que la durée de vie du mélange ne se soit écoulée.			
	(1)	Agitez la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur électrique.		
	(2)	Combinez les contenus du durcisseur (Partie B) avec la base (Partie A) puis mélangez soigneusement avec l'agitateur.		
Rapport de mélange	4 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	50°F (10°C) 10 heures	59°F (15°C) 8 heures	77°F (25°C) 6 heures	104°F (40°C) 3 heures
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 15-21 millièmes (0,38-0,53 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2204 p.s.i. (155 kg/cm²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air (air cap) Embout (tip) du matériel	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Pinceau	Possible	Permet normalement d'obtenir 1,6-2,0 mils (40-50 microns)		
Rouleau	Possible	Permet normalement d'obtenir 1,6-2,0 mils (40-50 microns)		
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement		
Produit de nettoyage	International GTA822 ou International GTA415			
Arrêts de travail	Ne pas laisser la peinture dans les boyaux, le pistolet ou l'appareil de pulvérisation. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA822. Dès que les composants de peinture ont été mélangés, il ne faut pas refermer les contenants hermétiquement et il est conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
Nettoyage	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA822. Nous recommandons, comme pratique de travail, de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation pendant 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 tout délai d'attente.			
	Veuillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.			

Epoxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Intergard 251 s'utilise de préférence avec les systèmes employés dans des milieux chimiques, lorsque des matériaux à base de zinc risquent d'être attaqués par la présence de produits acides et alcalins.

Le délai de recouvrement maximal dépend de l'intégrité du feuillet exposé. Un feuillet sec de 3 mils (75 microns) peut normalement être recouvert après 6-12 mois d'exposition (dépend du niveau corrosif de l'environnement), à condition de procéder à un nettoyage adéquat et de réparer toute zone présentant des dommages mécaniques.

Il faut éviter les applications excessives, car après vieillissement, les feuillets épais constituent un substrat non favorable à l'adhérence des couches subséquentes. Il est préférable de respecter l'épaisseur spécifiée. Lorsque vous utilisez ce produit en tant que primaire temporaire pour conserver le décapage, il faut éviter toute application excessive étant donné que les feuillets épais risquent de provoquer une fissuration ou une délamination du feuillet cohésif, si les couches subséquentes sont également appliquées de façon excessive.

Une application excessive d'Intergard 251 prolonge le délai minimal requis entre les couches, augmente le temps qui doit s'écouler avant toute manutention et peut affecter les propriétés de recouvrement à long terme.

Lors de l'application d'Intergard 251 au pinceau ou au rouleau, il faudra probablement appliquer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du feuillet sec spécifiée.

Ce produit ne durcira pas correctement à des températures inférieures à 41°F (5°C). Pour une performance maximale, les températures de durcissement devront être supérieures à 50°F (10°C).

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

Comme c'est le cas avec tous les époxy, le Intergard 251 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives.

Intergard 251 n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

Lorsqu'on désire une finition cosmétique durable, d'une bonne rétention de couleur et de lustre, il faut enduire la surface avec les peintures recommandées.

Remarque : Les valeurs de COV sont des données représentatives et sont fournies à titre d'indication seulement. Ces données peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaire, qui font partie du feuillet lors du mûrissement à des conditions ambiantes normales, affecteront aussi les valeurs de COV lors de l'analyse selon la méthode 24 de l'EPA.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Intergard 251 est conçu pour une application sur acier correctement préparé. Cependant, il est également possible de l'appliquer sur des primaires de préfabrication déterminés. Pour obtenir des informations sur ces primaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Les primaires suivants sont recommandés pour Intergard 251:

Interzinc 22 (une couche brouillard ou de liaison est recommandée)*
Interzinc 52
InterH2O 280

Les finitions suivantes sont recommandées pour Intergard 251:

Intercure 200HS	Intergard 345
Intercure 420	Intergard 475HS
Interfine 629HS	Intergard 740
Interfine 878	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 870
Intergard 251	Interthane 990

D'autres finitions sont également disponibles. Veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

* Pour plus de détails, se référer à la fiche technique correspondante.

Epoxy

RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Vous trouverez des informations supplémentaires concernant les normes industrielles ainsi que les termes et abréviations employés dans cette fiche technique dans les différents documents techniques disponibles à www.international-pc.com:

- Définitions et abréviations
- Préparation des surfaces
- Application de peinture
- Rendement théorique et pratique

Des exemplaires de ces chapitres sont disponibles sur demande.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Ce produit est destiné à l'usage par des peintres professionnels seulement, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche signalétique et sur les contenants. Avant d'utiliser ce produit, veuillez prendre connaissance de la fiche signalétique que International Protective Coatings fournit à ses clients.

Toute activité impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doit se faire en conformité avec les normes et réglementations nationales concernant la santé, la sécurité et la protection de l'environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit produira des poussières et émanations. Il est donc nécessaire de porter de l'équipement de protection personnelle appropriée et d'obtenir une ventilation adéquate permettant l'évacuation de ces poussières et émanations.

Si vous n'êtes pas certain que ce produit convient à l'usage que vous avez prévu, veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour des renseignements supplémentaires.

EMBALLAGE	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	20 litres	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
	5 gal. US	4 gal. US	5 gal. US	1 gal. US	1 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.					
POIDS D'EXPÉDITION	Format	Partie A		Partie B	
	20 litres	26 kg		4.2 kg	
	5 gal. US	54.2 lb		8.8 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum, 12 mois à 77°F (25°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entrez dans un lieu sec, à l'abri du soleil et à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition.			

Note importante

Les informations contenues dans cette fiche se veut pas exhaustive ; toute personne qui utilise le produit à une fin autre que celle expressément recommandé dans cette fiche sans d'abord obtenir une confirmation écrite de notre part quant à l'adéquation du produit aux fins prévues le fait à leurs risques et périls. Tous les conseils donnés ou les déclarations faites sur le produit (que ce soit dans ces données feuille ou autre) est de corriger au mieux de nos connaissances, mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ou les nombreux facteurs qui affectent l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, à moins que nous sommes d'accord expressément par écrit à le faire, nous n'acceptons pas toute responsabilité du tout pour la performance du produit (sous réserve de la limite permise par la Loi) toute perte ou dommage découlant de l'utilisation du produit. Nous déclinons par la présente toute garantie ou représentation, expresse ou implicite, par application d'une loi ou autrement, y compris, sans s'y limiter, toute implicite garantie de qualité marchande ou d'accord à un usage particulier. Tous les produits livrés et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Vous devez demander une copie de ce document et relisez-le attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles de modification à tout moment à la lumière de l'expérience et de notre politique de développement continu. C'est la responsabilité de l'utilisateur de vérifier auprès de leur représentant local de Peinture Internationale que cette fiche est à jour avant d'utiliser le produit.

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com et doit être le même que ce document. S'il y a divergence entre ce document et la version de la fiche de données techniques qui apparaît sur le site, puis la version sur le site Web aura préséance.

Copyright © AkzoNobel, 2015-05-20.

Toutes les marques citées dans cette publication sont détenus par ou sous licence, le groupe AkzoNobel d'entreprises.