

## Epoxy

### DESCRIPTION

Primaire Epoxy à deux composants, à faible taux de COV, haute viscosité, séchage Rapide, pigmenté au Phosphate de Zinc.

Approprié aux recouvrements rapides, dans les 4 heures, selon les conditions climatiques courantes. Primaire idéal pour optimiser et accélérer les phases de manutention, production et la sortie des aciers de l'atelier.

Les propriétés techniques de ce primaire lorsqu'il est appliqué aux épaisseurs adaptées, fourni un film très résistant, et cela sans besoin d'additionner de solvant.

### DESTINATION

Pour une utilisation sur une gamme d'installations industrielles et d'infrastructures.

Ce primaire en combinaison avec les couches de finitions appropriées, offre une excellente protection anticorrosion et une haute durabilité en ambiance de corrosivité de type C1/C2/C3/C4, comme défini dans la Norme ISO 12944-2.

### PROPRIETES INTERGARD 251HS

<b>Teinte</b>	Rouge, Gris, Chamois
<b>Aspect</b>	Mat
<b>Extrait sec en Volume</b>	75% ± 2 %
<b>Epaisseur Recommandée</b>	75-200microns (3-8 mils) de film sec pour 100-267 microns (4-10,7 mils) humides
<b>Rendement Théorique</b>	10 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns 401 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 3 mils
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte
<b>Mode d'Application</b>	Pistolet airless, pistolet conventionnel, Brosse, Rouleau
<b>Temps de Séchage</b>	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	2 heures	5.5 heures	4 heures	12 mois
15°C (59°F)	60 minutes	3.5 heures	3 heures	12 mois
25°C (77°F)	30 minutes	2.25 heures	2 heures	12 mois
40°C (104°F)	15 minutes	60 minutes	60 minutes	12 mois

Les intervalles maximums entre les couches sont plus courts en cas d'utilisation de finitions de type polysiloxane. Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir de plus amples informations.

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

**Point Eclair (Typique)** Partie A 31°C (88°F); Partie B 30°C (86°F); Mélange 31°C (88°F)

**Densité** 1,59 kg/l (13,3 lb/gal)

**COV** 2.02 lb/gal (243 g/l)  
157 g/kg

USA - EPA Méthode 24  
Directive Européenne concernant l'émission des solvants  
(Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

## Protective Coatings

## Epoxy

### PRÉPARATION DE SURFACES

Toutes les surfaces métalliques à recouvrir, devront être propres, sèches et exemptes de toute contamination ou pollution de surface. Avant toute application, toutes les surfaces devront être évaluées et traitées en respectant la Norme ISO8504-2000.

Les résidus d'huile ou de graisse devront être éliminés selon Norme SSPC-SP1 avec Nettoyage au solvant.

#### l'acier

Décapage à l'abrasif au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. En cas d'oxydation entre le décapage et l'application de l'Intergard 251HS, la surface doit être décapée à nouveau au degré de soin demandé. Les défauts de surface révélés par le décapage à l'abrasif doivent être colmatés, comblés ou traités de manière appropriée.

Un profil de 40-75 microns (1-5 mils) est recommandé.

#### Sur primaire d'atelier

Les reprises de soudures et les zones dégradées devront être décapées au standard SA2.5 selon ISO8501-1 de 2007 ou SSPC SP6. Lorsque cela n'est pas possible, le préparation de surface SSPC SP11 sera acceptable.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	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"> <li>(1) Agiter la base (Partie A) avec un agitateur mécanique.</li> <li>(2) Agiter le durcisseur (Partie B) à l'aide d'un agitateur mécanique.</li> <li>(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.</li> </ol>			
<b>Rapport de Mélange</b>	3 partie : 1 partie en volume			
<b>Durée de vie en Pot</b>	5°C (41°F) 90 minutes	15°C (59°F) 60 minutes	25°C (77°F) 60 minutes	40°C (104°F) 30 minutes
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pression à la buse: 155 kg/cm <sup>2</sup> (2204 p.s.i.)		
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Possible	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
<b>Brosse</b>	Possible	Recommandé pour des petites zones et des réparations. Des couches multiples seront nécessaires pour obtenir l'épaisseur de film sec requis.		
<b>Rouleau</b>	Possible	Recommandé pour des petites zones et des réparations. Des couches multiples seront nécessaires pour obtenir l'épaisseur de film sec requis.		
<b>Diluant</b>	International GTA220.	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
<b>nettoyant</b>	International GTA822			
<b>Arrêts Techniques</b>	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.			
<b>Nettoyage</b>	Tous les équipements doivent être immédiatement nettoyés après utilisation avec International GTA822. Le nettoyage régulier de l'équipement durant la journée de travail fait partie des bonnes pratiques de travail. La fréquence de nettoyage dépend de la quantité utilisée, de la température, du temps écoulé ainsi que des retards.			
	Les surplus de matériaux ainsi que les bidons vides doivent être traités conformément aux réglementations/législations régionales appropriées.			

## Epoxy

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Intergard 251HS 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.

Appliquer dans de bonnes conditions climatiques. La température de la surface à enduire doit être d'au moins de 3°C (5°F) au dessus du point de rosée.

L'application de surépaisseurs de Intergard 251HS aurait pour effet d'allonger les intervalles de recouvrement minimum et les temps de séchage avant manipulation.

Lors d'applications d'Intergard 251HS à la brosse ou au rouleau, il faudra probablement appliquer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur spécifiée.

Comme tous les Epoxy, Intergard 251HS aura tendance au farinage et à la décoloration en exposition extérieure. Lorsqu'une finition esthétique durable à bonne rétention de couleur et de brillance est nécessaire, il faut appliquer les finitions recommandées.

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

Un autre Durcisseur est existant pour les conditions tropicales.

Les temps de séchage et de recouvrement suivants correspondent à l'emploi du Durcisseur « tropical »

<u>Temperature</u>	<u>Sec au toucher</u>	<u>Sec dur</u>	<u>Délai de recouvrement avec les finitions recommandées</u>	
			<u>Minimum</u>	<u>Maximum</u>
5°C (41°F)	5 heures	16 heures	16 heures	12 mois
15°C (59°F)	4 heures	6 heures	6 heures	12 mois
25°C (77°F)	90 minutes	4 heures	4 heures	12 mois
40°C (104°F)	45 minutes	2 heures	2 heures	12 mois

#### durée de vie en pot:

5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
2 heures	2 heures	90 minutes	60 minutes

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

Intergard 251HS est normalement appliqué directement sur acier, néanmoins, il peut être appliqué sur les primaires suivant :

Interzinc 22                      Interzinc 52

Les intermédiaires et finitions recommandées sont:

Chartek 1709	Chartek 7	Chartek 8E
Interchar 1190	Interchar 212	Interfine 878
Interfine 979	Intergard 345	Intergard 475HS
Intergard 740	Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 870UHS*	Interthane 990	Interthane 990V*
Interzone 954		

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

\*disponible uniquement dans certains pays.

## Epoxy

### 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](http://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
	5 Gallon US	3 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US
	1 Gallon US	0.75 Gallon US	1 Gallon US	0.25 Gallon US	1 Quart US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	26.8 kg		7.1 kg	
	5 Gallon US	54.1 lb		13 lb	
	1 Gallon US	12 lb		3.5 lb	
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 soumise 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](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://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, 08/09/2017.

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

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)