

Peinture Silicate Riche en Zinc

DESCRIPTIF DU PRODUIT Primaire au zinc de type silicate d'éthyle inorganique solvanté, contenant 85% de zinc dans le film sec (en poids). Assure une excellente protection anticorrosive de l'acier convenablement préparé.

UTILISATIONS Couche initiale d'un grand nombre de systèmes organiques en phase aqueuse destinée à en renforcer les propriétés anticorrosives.
Utilisable au neuvage et en maintenance ou réparation.

INFORMATIONS	Teinte	QHA285-Green Grey QHA286-Grey - Disponible en Corée uniquement
	Aspect / Brillance	Sans objet
	Composant B (Durcisseur)	QHA027 (poussière de zinc)
	Extrait-Sec Volumique	63% ±2% (ISO 3233:1998)
	Rapport de Mélange	3.1 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B
	Epaisseur recommandée	75 microns sec (119 microns humides)
	Pouvoir couvrant théorique	8,40 m ² /lt à 75 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.
	Méthode d'application	Application Airless, Brosse, Pistolet pneumatique, Rouleau
	Point d'éclair	Part A 14°C ; Part B Non Applicable ; Mélange 14°C
	Période d'induction	Pas nécessaire

Séchage	Température du support							
	5°C		15°C		25°C		35°C	
Sec au toucher [ISO 9117/3:2010]	30 mn	20 mn	10 mn	7 mn				
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	3 h	90 mn	60 mn	30 mn				
Durée pratique d'utilisation	12 h	8 h	4 h	2 h				
Surcouchage - Voir restrictions	Température du support							
	5°C		15°C		25°C		35°C	
Surcouché par	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Intergard 269	18 h	ext	9 h	ext	4.5 h	ext	1.5 h	ext

Note Le surcouchage dépend des conditions ambiantes (voir limitations). Les données ont été déterminés à la température indiquée et à 65 % d'humidité relative. Avant de recouvrir, effectuer un test de résistance au frottement au solvant MEK (ASTM D4752) où une valeur de 4 indique un degré de durcissement satisfaisant pour le recouvrement.

REGLEMENTATION	COV	470 g/lt comme fourni (EPA Méthode 24) 220 g/kg de peinture liquide comme livrée. Directives européenne sur les émissions de solvants (Directive I999/13/EC) Les valeurs de COV ne sont données qu'à titre indicatif, elles peuvent varier en fonction de facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.
-----------------------	------------	---

Peinture Silicate Riche en Zinc

SYSTEME ET COMPATIBILITE Consulter International Paint afin d'obtenir la spécification de mise en peinture des surfaces à protéger.

PREPARATION DE SURFACE

Utiliser en respect des Spécifications Worldwide Marine .

Les surfaces à peindre devront être propres, sèches et exemptes de toutes pollutions.

Effectuer un lavage à l'eau douce ou haute pression et éliminer toutes traces de graisse, d'huile et autres polluant ou corps étrangers par lavage au solvant selon la norme SSPC-SP1.

CONSTRUCTION NEUVE

Interzinc 22 peut être appliqué sur un primaire d'atelier silicate de zinc récent. La compatibilité des primaires d'atelier zinc silicate et leur préparation de surface devront être confirmées par International Paint avant sur-couchage. Les autres primaires d'atelier ne sont pas compatibles et devront être éliminés par balayage au jet d'abrasif. Les cordons de soudure et les zones endommagées devront être décapées par projection d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

RENOVATION/REPARATION

Décapage des surfaces par projection d'abrasif jusqu'à obtention du standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Au cas où une oxydation apparaîtrait entre le décapage et l'application de Interzinc 22, le support devra être re-sablé jusqu'à élimination de la rouille. Les défauts de surface mis en évidence après balayage devront être meulés, rebouchés ou traités de manière adéquate.

Une rugosité de surface de 40-75 microns est recommandée

Recommandations spécifiques : Consulter International Paint.

NOTE

Lors d'une utilisation Marine, en Amérique du Nord, les standards de préparation de surface suivants peuvent être utilisés :

SSPC-SP10 en remplacement du Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

Peinture Silicate Riche en Zinc

APPLICATION

Mélange	Interzinc 22 est livré sous la forme d'une partie liquide (A) et d'une partie pulvérulente (B). La poudre B devra être ajoutée lentement et sous agitation à la partie liquide (A) à l'aide d'un agitateur mécanique. NE PAS AJOUTER LA PARTIE LIQUIDE (A) DANS LA POUDRE (B) . Le mélange devra être filtré avant application et homogénéisé fréquemment pendant. Le mélange ne devra pas être utilisé au delà de sa durée de vie.
Diluant	Non recommandé dans les conditions normales d'utilisation. Exceptionnellement, ou lors d'une application par température élevée (au-dessus de 28°C), utiliser International GTA803 ou International GTA415 (USA). Ne pas diluer plus que toléré par la législation locale en vigueur.
Application Airless	Recommandé. Gamme des buses 0,38-0,53 mm (15-21 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 112 kg/cm ² (1590 p.s.i.)
Pistolet pneumatique	Pistolet DeVilbiss MBC or JCA avec garnitures en cuir, chapeau d'air Cap 704, Buse E
Brosse	Recommandé uniquement pour des petites surfaces.
Rouleau	Non recommandé.

Nettoyant International GTA803/GTA415. Le choix du diluant peut être soumis à la législation locale. Veuillez consulter votre représentant local.

Interruption de travail et nettoyage Ne pas laisser de peinture dans les tuyaux, le pistolet ou dans la pompe. Nettoyer soigneusement le matériel avec le diluant International GTA803/GTA415. Après un arrêt prolongé, les produits déjà mélangés ne devront pas être réutilisés et il est nécessaire de reprendre les applications avec des produits fraîchement mélangés. Nettoyer soigneusement le matériel d'application avec International GTA803/GTA415 immédiatement après utilisation. Il est recommandé de rincer régulièrement le matériel d'application au cours d'une journée de travail. La fréquence de nettoyage dépend du volume pulvérisé, de la température, du taux d'humidité et du temps écoulé en tenant compte des retards éventuels. Ne pas dépasser la durée de vie des mélanges. Se débarrasser des excédents de produit et des bidons vides en respectant la réglementation et la législation locale en vigueur.

Soudure Toute opération de soudure ou de découpage au chalumeau réalisée sur un métal revêtu de ce produit provoque une émission de poussière et de fumée qui nécessite l'emploi de protections appropriées et d'une ventilation adéquate en permettant l'évacuation. En Amérique du Nord, ces opérations doivent être faites en respectant la norme ANSI/ASC Z49.1 "Safety in Welding and Cutting".

SECURITE

Toute utilisation de ce produit doit être réalisée dans le respect des réglementations nationales en vigueur. Prendre connaissance de la fiche de données de sécurité avant toute utilisation. Respecter les précautions d'emploi qui y sont indiquées, ainsi que sur les étiquettes. En cas de doute sur la compréhension de ces informations ou d'impossibilité à les respecter, ne pas utiliser le produit. Une ventilation adéquate et les mesures de précaution doivent être mise en place durant les applications et le séchage pour maintenir le niveau de vapeurs solvant dans les limites admissibles et éviter tout problèmes de toxicité ou insuffisance d'oxygène. Eviter tous contacts avec la peau et les yeux (Gants, lunettes masques, crème dermique, etc). Les mesures de sécurité à adopter sont fonction du mode d'application.

NUMEROS D'URGENCE :

USA/Canada - Numéro d'assistance médicale 1-800-854-6813

Europe - Contacter le (44) 191 4696111. (Numéro réservé aux médecins ou hopitaux : (44) 207 6359191)

Chine – Contacter le (86) 532 83889090

R.O.W. - Contacter le Bureau Local

Peinture Silicate Riche en Zinc

LIMITATIONS

Le temps de surcouchage minimum dépend de l'humidité relative. A un taux d'humidité relative inférieur à 65%, le délai de surcouchage peut être plus important; ce qui peut être vérifié en effectuant un test de détrempe au solvant. Pour plus de détail, nous consulter.

Le délai de surcouchage est théoriquement illimité mais dépend des conditions météorologiques et environnementales. La surface de Interzinc 22 doit être propre, sèche et exempte de toute trace de sels de zinc ou d'oxydation.

Consulter International Paint pour les procédures de surcouchage.

Les informations de surcouchage sont données à titre indicatif et peuvent varier en fonction des conditions environnementales et climatiques locales. Pour plus d'informations, consulter votre représentant International local.

Appliquer dans de bonnes conditions météorologiques. La température du support de devra être au moins 3°C au dessus du point de rosée. Pour un résultat d'application optimal et sauf indication contraire, porter les produits à au moins 21°C-27°C avant mélange et application. Le produit non mélangé (en bidons hermétiquement clos) devra être stocké dans un local protégé comme indiqué dans la section STOCKAGE de cette fiche technique. Les informations techniques fournies constituent un guide général des procédures d'application. Les résultats ont été obtenus en laboratoire et International ne prétend pas qu'ils se vérifieront strictement en situation réelle. Les facteurs environnementaux ainsi que les paramètres d'application pouvant varier, on apportera une attention particulière à la sélection et la vérification de l'adéquation du produit avec l'usage final.

Dans la section délais de surcouchage, "ext" = longs délais de surcouchages. Voir le guide "International MarinePainting" - Définitions and Abréviations disponibles sur notre site internet.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT		Composant A		Composant B	
	Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	13.78 L		10.42 L	15 L	3.36 L	20 L
	4.92 Gallon US		3.72 Gallon US	5 Gallon US	1.2 Gallon US	3 Gallon US
Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint						
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT		Poids Brut			
	13.78 L		37.4 Kg			
	4.92 Gallon US		110.8 lb			
STOCKAGE	Durée de Vie	Stockage pour produits à bas point d'éclair requis.				
		Partie A – 6 mois à 25°C Partie B – 12 mois à 25°C Au delà, un contrôle devra être effectué. Stockage sous abri, au sec et éloigné de toute source de chaleur ou d'étincelle.				

DISPONIBILITE MONDIALE

Consulter International Paint

LIMITES DE RESPONSABILITE

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.

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

© AkzoNobel, 2022

www.international-marine.com