

Primaire d'atelier Zinc Silicate

DESCRIPTIF DU PRODUIT Peinture primaire d'atelier de type éthyle silicate de zinc bi-composants.

UTILISATIONS Primaire d'atelier assurant la protection de l'acier pendant la construction et l'assemblage.
Convient pour utilisation sous protection cathodique.
Utilisable en constructions neuves.

INFORMATIONS

Teinte	NQA311-Grey (NQA313-Green, NQA314-Brun disponible en Chine spécifiques)
Aspect / Brillance	Sans objet
Composant B (Durcisseur)	NQA317
Extrait-Sec Volumique	28% ±2% (ISO 3233:1998)
Rapport de Mélange	1 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B
Epaisseur recommandée	15 microns sec (54 microns humides)
Pouvoir couvrant théorique	18,67 m ² /lt à 15 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.
Méthode d'application	Application Airless, Brosse, Pistolet pneumatique, Rouleau
Point d'éclair	Partie A 13°C; Partie B 6°C; Mélangé 6°C
Période d'induction	Sans objet

Séchage	5°C	10°C	25°C	35°C				
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	5 mn	5 mn	5 mn	5 mn				
Durée pratique d'utilisation	8 h	7 h	6 h	5 h				
Surcouchage - Voir restrictions	Température du support							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Surcouché par	Mini	Maxi	Maxi	Mini	Mini	Maxi	Mini	Maxi

Note Consulter International Paint, au minimum 24 heures avec les primaires appropriés.

REGLEMENTATION

COV 609 g/lt calculated
411 g/kg de peinture liquide comme livrée. Directives européenne sur les émissions de solvants (Directive 1999/13/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.

Primaire d'atelier Zinc Silicate

CERTIFICATION

Utilisé dans le cadre d'un système approuvé, ce produit dispose de la certification suivante :

- Soudabilité- Primaire de préfabrication approuvé (LR)
- Soudabilité - Primaire d'atelier pour la protection anticorrosive de tôles et structures acier (DNV)
- Soudabilité- Primaire soudable de préfabrication approuvé (ABS)

Pour plus d'informations, contacter International Paint.

Les agréments délivrés par des organismes externes peuvent dépendre de la formulation et / ou du site de fabrication.

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

Les primaires d'atelier doivent être appliqués sur chaînes automatiques.

Sabler au standard minimum Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Un abrasif angulaire ou un mélange d'abrasif angulaire de taille 0.6-1.0mm d'abrasif rond de taille 0.6-1.4mm pour obtenir un profil à prédominance angulaire.

Interplate 317 doit être appliqué avant l'apparition de fleur de rouille. Si une oxydation apparaît entre le décapage et l'application, procéder à un nouveau décapage.

S'assurer que la surface est propre et sèche avant application de Interplate 317.

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)

Primaire d'atelier Zinc Silicate

APPLICATION

Mélange	Interplate 317 est livré sous forme de 2 éléments, une partie liquide (Partie B) et un élément pâteux (Partie A). Le liquide (Partie B) devra être lentement incorporé dans la pâte (Partie A) sous agitation mécanique. NE PAS INCORPORER LA PÂTE DANS LE LIQUIDE. Le mélange devra être filtré avant l'application et maintenu sous agitation pendant la pulvérisation. Ne pas appliquer au-delà de la durée de vie du mélange. Du fait de la basse viscosité du produit, il est important, afin de conserver l'homogénéité du mélange, de maintenir l'agitation pendant l'application.
Diluant	Non recommandé. Exceptionnellement diluer au Diluant International GTA136 (max 5% en volume). NE PAS diluer plus que toléré par la législation locale en vigueur.
Application Airless	Recommandé. Gamme de buses 0,43-0,53 mm (17-21 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 70 - 141 kg/cm ² (1000 - 2010 p.s.i.)
Pistolet pneumatique	Utiliser le matériel approprié. Une dilution peut être nécessaire.
Brosse	Une application brosse n'est recommandée que pour la mise en peinture de petites surfaces. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir les épaisseurs préconisées.
Rouleau	L'application au rouleau n'est recommandée que pour la mise en peinture de petites surfaces. Plusieurs couches seront alors nécessaires pour obtenir l'épaisseur recommandée.
Nettoyant	International GTA803
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. 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 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

Primaire d'atelier Zinc Silicate

LIMITATIONS

Les temps de séchage dépendent de la température du support et des conditions de ventilation. La durcissement sera plus lent en cas d'humidité relative inférieure à 50%. Interplate 317 n'est pas recommandé pour une application manuelle. Les primaires d'ateliers ne doivent pas être utilisés comme primaires de retouche après fabrication.

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.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Composant A		Composant B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 L	10 L	20 L	10 L	10 L
	<i>Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint</i>				
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Poids Brut			
	20 L	29.65 Kg			
STOCKAGE	Durée de Vie	Partie A – 12 mois à 25°C. Partie B - 6 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, 2018

www.international-marine.com