

époxy-phénolique

DESCRIPTIF DU PRODUIT

Revêtement époxy-phénolique pour capacités sans solvant et sans brai, de teinte claire.

UTILISATIONS

Check with PF Revêtement haute performance pour ballast, caisse à fuel, fuel compensé, CHT et sur Un pigment optiquement actif (OAP) est présent dans le primaire chamois (THA626) pour faciliter le contrôle de l'application. Utilisable au neuvage et en maintenance ou réparation.

INFORMATIONS

Teinte	THA626-Buff Primaire, THA625-Grey Topcoat, THA623-White Topcoat
Aspect / Brillance	Brillant
Composant B (Durcisseur)	THA627
Extrait-Sec Volumique	95% ±2% (ISO 3233:1998)
Rapport de Mélange	4 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B
Epaisseur recommandée	Primaire - 150 microns secs (158 microns humides) Finition - 250 microns secs (263 microns humides)
Pouvoir couvrant théorique	Primaire - 6.3 m ² /L à 150 microns secs Topcoat - 3.8 (m ² /L) à 250 microns secs, appliquer un facteur de pertes appropriés
Méthode d'application	Airless à alimentation multiple, Application Airless, Brosse, Rouleau
Point d'éclair	Partie A 83°C; Partie B 110°C; Mélangé 83°C
Période d'induction	Pas nécessaire

Séchage	10°C	25°C	35°C
Sec au toucher [ISO 9117/3:2010]	18 h	5 h	3 h
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	40 h	16 h	6 h
Durée pratique d'utilisation	50 mn	30 mn	15 mn

Note La durée pratique d'utilisation est donnée à 10°C pour information seulement. La température du mélange avant application est de 25°C minimum. Voir également les informations sur le mélange en page 2.

Surcouchage - Voir restrictions

	Température du support					
	10°C		25°C		35°C	
Surcouché par	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Interline 624	40 h	21 jours	18 h	21 jours	8 h	21 jours
Interline 624	40 h	7 jours	18 h	7 jours	8 h	7 jours
Autres						

Note La première ligne indique les délais de surcouchage applicables lorsque la couche précédente **n'a pas** été exposée aux UV pendant le durcissement, la seconde, les délais de surcouchage applicables lorsque cette couche **a** été exposée aux UV

REGLEMENTATION

COV 98 g/lit comme fourni (EPA Méthode 24)

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.

MIL SPEC MIL-PRF-23236C, Type VII, Class 5, 7, 13 & 19, Grade C

époxy-phénolique

SYSTEME ET COMPATIBILITE Consulter International Paint afin d'obtenir la spécification de mise en peinture des surfaces à protéger.
Lors d'une utilisation pour la mise en peinture de cales de cargaisons, consulter la Procédure d'Application de Cales de Cargaisons de Interline 624 .
Protection des ballasts : Consulter la procédure d'application de Interline 624 relative à la mise en peinture de ces zones.

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 ET RENOVATION

Décapage des surfaces par projection d'abrasif jusqu'à obtention du standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Au cas où une oxydation apparaît entre le décapage et l'application de Interline 624, 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.

Si nécessaire, disquer les soudures et arêtes vives, éliminer les projections de soudure.

Les cordons de soudure et les zones endommagées devront être décapés par sablage au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) or par décapage mécanique au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Quelque soit la nature du primaire d'atelier, le support devra être décapé par projection d'abrasif au grade Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Un profil de rugosité de surface angulaire compris entre 50-100 microns est recommandé.

REPARATION

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)

SSPC-SP11 en remplacement de Pt3 (JSRA SPSS:1984)

HOMOGENEISATION DU PRODUIT AVANT APPLICATION

Alimentation simple

Produit fourni en 2 éléments. L'ensemble complet doit être mélangé, en respectant les rapports de mélange. Tout produit mélangé devra être utilisé dans l'intervalle de durée de vie du produit.

(1) Avant mélange, la température des Part A et Part B devra être comprise entre 20°C et 25°C. Au delà, la durée de vie du mélange sera réduite. Si la température des deux composants excède 30°C, l'emploi d'une pompe à alimentation multiple est conseillé.

(2) Homogénéiser la Base (Part A) à l'aide d'un agitateur mécanique

(3) Homogénéiser le Durcisseur (Part B) à l'aide d'un agitateur mécanique

(4) Ajouter la totalité du Durcisseur (Part B) à la Base (Part A) et homogénéiser soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique.

(5) Utiliser rapidement et dans l'intervalle de durée de vie après mélangespécifié.

Alimentation multiple

(1) La Base (Part A) et le Durcisseur (Part B) ne sont pas mélangés avant application

(2) La Base (Part A) doit circuler en circuit fermé dans la pompe airless, chauffé dans une ligne chauffante, jusqu'à 30-40°C

(3) Le Durcisseur (Part B) doit être amené à 20°C minimum

SOUDEGE OU DECOUPE A LA FLAMME DE METAUX RECOUVERT DE Interline 624

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".

époxy-phénolique

APPLICATION

Mélange	Informations concernant le mélange : voir page 2.
Diluant	Ne pas diluer.
Application Airless	<p>S'assurer que le pistolet peut supporter la pression de sortie maximale délivrée par la pompe.</p> <p>Alimentation simple</p> <ul style="list-style-type: none">-Buse 13 à 19 millièmes de pouce (330-483mm), les plus petites permettant un meilleur contrôle de l'épaisseur du primaire.-Pression minimale à la buse 5000 p.s.i. (352 kg/cm²)- Rapport de pompe 70:1 minimum <p>Il est recommandé que le dispositif de chauffage de la ligne soit placé le plus près possible de la sortie de pompe de façon à permettre d'améliorer les propriétés d'application, y compris en cas de longs tuyaux. La température doit être entre 28°C et 32°C (82-90°F) au pistolet. Eviter de dépasser ces valeurs.</p> <p>Il est recommandé d'utiliser des tuyaux d'une longueur minimale et n'excédant pas 150 pieds (46m). Les meilleurs résultats sont obtenus avec un tuyau de 3/8" (9,5 mm) terminé par une section de diamètre 1/4" (6,4 mm).</p> <p>Alimentation multiple</p> <ul style="list-style-type: none">-Pression minimale à la buse 3500 p.s.i. (246 kg/cm²)- Base (Partie A) doit circuler en circuit fermé dans un équipement d'application muni d'une gaine chauffante, et être chauffée entre 30°C et 40°C- Le Durcisseur doit être à 20°C minimum-Buse 13 à 19 millièmes de pouce (330-483mm), les plus petites permettant un meilleur contrôle de l'épaisseur du primaire. <p>La ligne d'alimentation en mélange doit être la plus courte possible.</p> <p>Lors de l'utilisation de pompe à alimentations multiples, il est important de s'assurer que les composants sont délivrés dans les bons rapports. Si des pompes de gavage sont utilisées, s'assurer qu'elles assurent correctement l'alimentation des parties A et B sans risque de cavitation dans les tuyaux. Tout dysfonctionnement provoquera un rapport de mélange incorrect pouvant conduire à un mauvais durcissement, un craquelage ou faïençage et nuire aux propriétés mécaniques.</p>
Pistolet pneumatique	Application au pistolet conventionnel non recommandée.
Brosse	Une application brosse n'est recommandée que pour la mise en peinture de petites surfaces.
Rouleau	Une application rouleau n'est recommandée que pour la mise en peinture de petites surfaces.
Nettoyant	International GTA822/GTA415
Interruption de travail et nettoyage	<p>Ne pas laisser de peinture dans les tuyaux, le pistolet ou dans la pompe. Nettoyer soigneusement le matériel avec le diluant International GTA822/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.</p> <p>Nettoyer soigneusement le matériel d'application avec International GTA822/GTA415 immédiatement après utilisation. Il est recommandé de rincer régulièrement le matériel d'application au cours d'une journée de travail.</p> <p>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.</p> <p>En cas d'application de produits multi-composants, il est recommandé de rincer tout le matériel en contact avec la peinture, lors d'interruptions supérieures à 10 minutes.</p>
Soudure	Informations concernant le soudage : voir page 2.

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)
R.O.W. - Contacter le Bureau Local

époxy-phénolique

LIMITATIONS

En cas de température ambiante inférieure à 25°C la ligne d'alimentation en peinture devra être isolée.

Ce produit ne durcit pas correctement en dessous de 10°C

Les délais de séchage et sur-couchage peuvent varier en fonction des conditions réelles telles que configuration de la capacité et niveau de ventilation.

Consulter International Paint pour obtenir le délai requis entre la fin des applications et la mise en service du ballast.

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 20°C-25°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
	NT	Vol Conditionnements	Vol Conditionnements
	5 Gallon US	4 Gallon US 5 Gallon US	1 Gallon US 1 Gallon US
Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint			
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Poids Brut	
	NT		
	5 Gallon US	60 lb	
STOCKAGE	Durée de Vie	Partie A - 18 mois minimum à des températures inférieures ou égales à 25°C. Un stockage prolongé à plus de 25°C pourra affecter les propriétés d'application.	
		Partie B - 18 mois minimum à 25°C	

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 soumis 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, 2016

www.international-marine.com