

## Primaire époxydique / Couche intermédiaire

**DESCRIPTIF DU PRODUIT** Primaire d'attente / couche de liaison époxydique bi-composant à séchage rapide, surcouchable après des durées étendues d'exposition.

**UTILISATIONS** Protection temporaire de l'acier préparé par décapage au jet d'abrasif avant application d'une large gamme de systèmes. Egalement utilisable sur primaires au zinc fraîchement appliqués afin d'éviter la formation de sels de zinc et leurs effets sur les couches suivantes (cratères). Compatible avec une protection cathodique. Utilisable au neuvage, en entretien ou pour la maintenance à bord.

**INFORMATIONS**

<b>Teinte</b>	EGA088-Rouge
<b>Aspect / Brillance</b>	Sans objet
<b>Composant B (Durcisseur)</b>	EGA089
<b>Extrait-Sec Volumique</b>	47% ±2% (ISO 3233:1998)
<b>Rapport de Mélange</b>	4.00 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B
<b>Epaisseur recommandée</b>	40 microns sec (85 microns humides)
<b>Pouvoir couvrant théorique</b>	11,75 m <sup>2</sup> /lt à 40 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.
<b>Méthode d'application</b>	Application Airless, Brosse, Pistolet pneumatique, Rouleau
<b>Point d'éclair</b>	Partie A 26°C; Partie B 25°C; Mélangé 26°C
<b>Période d'induction</b>	Pas nécessaire

<b>Séchage</b>	5°C	10°C	25°C	35°C
Sec au toucher [ISO 9117/3:2010]	45 mn	40 mn	30 mn	20 mn
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	24 h	16 h	8 h	2 h
Durée pratique d'utilisation	20 h	17 h	8 h	3 h

<b>Surcouchage - Voir restrictions</b>	<b>Température du support</b>							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
<b>Surcouché par</b>	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Intershield 300	24 h	ext	17 h	ext	6 h	ext	6 h	ext
Intershield 300HS	24 h	6 m	17 h	6 m	6 h	6 m	6 h	6 m
Interthane 990	24 h	14 jours	17 h	14 jours	6 h	14 jours	6 h	7 jours
Intertuf 262	24 h	ext	17 h	ext	6 h	ext	6 h	ext
Intertuf 362	24 h	ext	17 h	ext	6 h	ext	6 h	ext

**Note** Pour les informations relatives au surcouchage des Intergard, Intertuf, Interbond et Interprime, se référer à l'Intertuf 262 ci-dessus.

**REGLEMENTATION**

**COV** 450 g/lt comme fourni (EPA Méthode 24)  
293 g/kg de peinture liquide comme livrée. Directives européenne sur les émissions de solvants (Directive 1999/13/EC)  
420 g/lt Chinese National Standard GB23985

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 époxydique / Couche intermédiaire

### CERTIFICATION

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

- Contact Alimentaire - Transport de Grains (NOHA)
- Résistance à la propagation de la flamme (Exova Warringtonfire)
- Résistance au feu - Conforme aux exigences Marine Equipment Directive

Pour plus d'informations, contacter International Paint.

---

**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.

#### **Primaire pour ballasts.**

Immersion :

Disquer les cordons de soudure, les arêtes vives et défauts éventuels, éliminer les résidus de soudures avant sablage.

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 Intergard 269, 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.

Les petites surfaces peuvent être préparées mécaniquement au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984)

#### **Primaire pour zones autres que les ballasts.**

Décapage par projection d'abrasif au grade Sa2 (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation se produit entre le sablage et l'application de Intergard 269, procéder à un nouveau balayage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rechargés ou traités de manière appropriée.

Intergard 269 peut être appliqué sur surfaces, préparées par hydroblasting selon le standard International Paint Hydroblasting Standard HB2, présentant un degré d'enrouillement inférieur à HB2L pour les zones immergées/exposant de charge ou HB2M pour les zones émergées.

Les petites surfaces peuvent être préparées mécaniquement au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984)

#### **Couche de liaison sur primaires au zinc.**

La surface du primaire devra être propre, sèche et exempte de tout contaminant. Les zones présentant des défauts, des dommages etc... devront être préparées selon le standard spécifié ( par exemple, Sa2½ de la norme ISO 8501-1:1998). Intergard 269 doit être appliqué dans les délais de sur-couchage spécifiés (consulter la fiche technique du produit).

Afin d'éviter d'éventuelles porosités sur primaire au zinc, Intergard 269 devra être dilué à 15-25% avec International & THINNER &.

En cas de revêtement de capacités, obtenir auprès d' International Paint les procédures détaillées de mises en oeuvre

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)**

**SSPC-SP6 en remplacement du Sa2 (ISO 8501-1:2007)**

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

## Primaire époxydique / Couche intermédiaire

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	Produit livré en deux éléments séparés. Toujours mélanger par bidons complets tels que fournis. (1) Homogénéiser la Base (Part A) à l'aide d'un agitateur mécanique. Ajouter la totalité du durcisseur (élément B) à la base (élément A) et homogénéiser soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique.
<b>Diluant</b>	International GTA220. Diluer n'est pas recommandé. Consultez le représentant local pour obtenir des conseils lors de l'application dans des conditions extrêmes. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la législation locale en vigueur.
<b>Application Airless</b>	Recommandé. Gamme des buses 0,38-0,53 mm (15-21 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 141 kg/cm <sup>2</sup> (2010 p.s.i.)
<b>Pistolet pneumatique</b>	Utiliser le matériel d'application recommandé. Une dilution peut être nécessaire.
<b>Brosse</b>	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.
<b>Rouleau</b>	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.
<b>Nettoyant</b>	International GTA822/GTA220
<b>Interruption de travail et nettoyage</b>	Ne pas laisser de peinture dans les tuyaux, le pistolet ou dans la pompe. Nettoyer soigneusement le matériel avec le diluant International GTA822/GTA220. 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 GTA822/GTA220 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.
<b>Soudure</b>	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 époxydique / Couche intermédiaire

### LIMITATIONS

Ce produit ne réticulera pas convenablement en dessous de 5°C. Les performances optimales seront obtenues à des températures ambiantes supérieures à 10°C. L'état réel du support peut influencer sur la consommation de produit. 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
	20 L		16 L	20 L	4 L	5 L
	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
	20 L	32.9 Kg
	5 Gallon US	68.4 lb

STOCKAGE	Durée de Vie	12 mois minimum à 25°C. Sujet à re-contrôle passé ce délai. Stocker sous abri dans un endroit sec et exempt de toutes sources de chaleur ou d'étincelles.
----------	--------------	---

**DISPONIBILITE MONDIALE** EGA042-Light Grey disponible uniquement en Corée  
 EGA086-Blanc disponible au Brésil uniquement.  
 EGA042 et EGA086 sont adaptés à une utilisation dans les zones non immergées uniquement. Consultez votre représentant local pour des conseils concernant la certification.

### 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](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.*

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

© AkzoNobel, 2016

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