

Primaire d'atelier inorganique en phase aqueuse.

DESCRIPTIF DU PRODUIT Peinture primaire d'atelier bi-composants en phase aqueuse assurant une bonne protection anticorrosive et très résistant aux dommages de soudage, oxydation et mise en forme. Compatible avec les procédés de soudure rapide et permettant un contrôle de la qualité des préparations de surfaces secondaires.

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	ZER010/ZER011-Gris, Autre teintes disponibles sur demande
Aspect / Brillance	Mat
Composant B (Durcisseur)	ZER011 (Poudre)
Extrait-Sec Volumique	36% ±2% (ISO 3233:1998)
Rapport de Mélange	5.34 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B
Épaisseur recommandée	15 microns sec (42 microns humides)
Pouvoir couvrant théorique	24,00 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	Sans objet

Séchage	5°C	10°C	25°C	35°C
Sec dur [ISO 9117-1:2009]			4 mn	2 mn
Durée pratique d'utilisation			24 h	24 h

Note (a) Il est recommandé de pré-chauffer l'acier à 30-35°C avant application d'Interplate Zero. Il est également recommandé de maintenir cette température pendant au moins 15 secondes après son application.
(b) Lors d'une application à une épaisseur de film plus importante que celle spécifiée ou par condition d'humidité importante, il est recommandé de porter la température de l'acier à au moins 40°C.

Surcouchage - Voir restrictions	Température du support							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Surcouché par	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi

Note Consulter International Paint, minimum 7 jours pour les primaires adaptés.

REGLEMENTATION

COV 0 g/lt calculated
0 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 inorganique en phase aqueuse.

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)
- Résistance à la propagation de la flamme (Exova Warringtonfire)
- Résistance au feu - Fumée & Toxicité (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.

CONSTRUCTION NEUVE

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

Effectuer un décapage par projection d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Consulter votre Représentant International Paint Marine pour les types d'abrasifs et le profile de surface recommandés.

Interplate Zero 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 Zero.

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 inorganique en phase aqueuse.

APPLICATION

Mélange	Livré en kit de deux emballages séparés. Toujours mélanger un kit complet tel que fourni. Agiter le liant (partie A) avec un agitateur mécanique puis ajouter lentement la poudre (partie B) sous agitation constante. En cas de kit de 17,8 litres il peut être nécessaire de transvaser la partie A dans un récipient séparé avant d'ajouter la partie B. Mélanger au moins 5 minutes puis filtrer sur un tamis 30-60 mesh avant utilisation. Maintenir l'agitation pendant utilisation. Toujours mélanger la poudre au liant. Toujours ajouter la poudre au liant
Diluant	Non recommandé. Consulter votre Représentant International Paint.
Application Airless	Recommandé. Gamme de buses 0,38-0,58 mm (15-23 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 60 - 100 kg/cm ² (850 - 1420 p.s.i.)
Pistolet pneumatique	Recommandé
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	Eau potable.
Interruption de travail et nettoyage	Ne pas laisser de produit dans les flexibles, pistolet ou matériel d'application. Rincer soigneusement à l'eau douce. Tout produit mélangé ne devra pas être stocké. Après un arrêt prolongé, il est recommandé de reprendre le travail avec un produit fraîchement mélangé, afin de s'assurer que la durée de vie du mélange n'est pas dépassée. Nettoyer soigneusement le matériel d'application à l'eau immédiatement après utilisation. Il est recommandé de rincer, à l'eau, 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	Brûlage En cas de soudage, oxy-coupage ou re-charge en métal de surface revêtue de ce produit, les poussières et fumées émises nécessitent l'équipement de protection individuel approprié ainsi que la ventilation adéquate. En Amérique du Nord ceci doit être fait conformément aux instructions 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. Éviter 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

Primaire d'atelier inorganique en phase aqueuse.

LIMITATIONS

Les temps de séchage dépendent de la température du support et des conditions de ventilation. Le durcissement sera plus lent en cas d'humidité relative inférieure à 50%. Interplate Zero n'est pas recommandé pour une application manuelle. A trop fortes épaisseurs, les caractéristiques de soudage et coupage peuvent être affectées. 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. La température du support devra être à au moins 3°C au dessus du point de rosée. Les meilleurs résultats d'application seront obtenus en portant les produits à une température comprise entre 21°C et 27°C, sauf contre-indications de notre part, avant mélange et pendant l'application. Tout produit non mélangé (en emballage hermétiquement fermé) devra être stocké dans un endroit sûr, comme indiqué dans la section "stockage" de la présente fiche.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT		Composant A		Composant B	
			Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	17.8 L		15 L	15 L	2.8 L	20 L
	Partie A livrée en emballage polyéthylène Partie B livrée en emballage acier <i>Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint</i>					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT		Poids Brut			
			31.01 Kg			
	17.8 L					
STOCKAGE	Durée de Vie	Conditions sèches et fraîches la partie A doit être maintenu au-dessus de 5°C Partie A – 9 mois maximum à partir de la date de fabrication à une température jusqu'à 25°C. Partie B - 18 mois minimum en stockage protégé à des températures inférieures 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

Certaines teintes ne sont disponibles que dans certaines régions, nous consulter.

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, 2016

www.international-marine.com