

Epoxy Anticorrosif

DESCRIPTIF DU PRODUIT Primaire époxydique bi-composants surface tolérant.

UTILISATIONS Primaire anticorrosif toutes zones
Convient pour utilisation sous protection cathodique.
Utilisable au neuvage, en entretien ou pour la maintenance à bord.

INFORMATIONS

Teinte KHA303-Rouge

Aspect / Brillance Mat

Composant B (Durcisseur) KHA062

Extrait-Sec Volumique 73% ±2% (ISO 3233:1998)

Rapport de Mélange 4.00 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B

Epaisseur recommandée 125 microns sec (171 microns humides)

Pouvoir couvrant théorique 5,84 m²/lt à 125 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.

Méthode d'application Application Airless, Brosse, Rouleau

Point d'éclair Partie A 28°C; Partie B 34°C; Mélangé 29°C

Période d'induction Pas nécessaire

Séchage	Température du support			
	5°C	10°C	25°C	35°C
Sec au toucher [ISO 9117/3:2010]	9 h	7 h	4 h	3 h
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	47 h	29 h	9 h	5 h
Durée pratique d'utilisation	8 h	7 h	4 h	2 h

Surcouchage - Voir restrictions

Surcouché par	Température du support							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Interbond 201	24 h	28 jours	18 h	28 jours	8 h	28 jours	4 h	15 jours
Interbond 501	24 h	21 jours	18 h	21 jours	6 h	21 jours	4 h	21 jours
Intergard 263	24 h	21 jours	16 h	21 jours	6 h	21 jours	4 h	21 jours
Intergard 282	24 h	14 jours	16 h	14 jours	6 h	14 jours	4 h	14 jours
Intergard 740	24 h	28 jours	18 h	20 jours	6 h	14 jours	4 h	7 jours
Intertuf 262	24 h	28 jours	18 h	28 jours	6 h	28 jours	4 h	15 jours

Note Les données de sur-couchage ci-dessus ne concernent que la version **Tempérée** d'Interbond 201.

REGLEMENTATION

COV 279 g/lt comme fourni (EPA Méthode 24)
229 g/kg de peinture liquide comme livrée. Directives européenne sur les émissions de solvants (Directive I999/13/EC)
243 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.

Epoxy Anticorrosif

CERTIFICATION

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

- Contact Alimentaire - Transport de Grains (NOHH)
- 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.

Intertuf 262 peut être appliqué sur Intergard 269, utilisé comme primaire d'attente. La surface devra être sèche et exempt de pollution et Intertuf 262 revêtue dans l'intervalle de surcouchage préconisé. (consulter la fiche technique de l'Intergard 269).

CONSTRUCTION NEUVE

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

Les soudures et zones endommagées doivent être décapées au jet d'abrasif au standard Sa 2½ (ISO 8501-1:2007)

Les primaires d'ateliers de type polyvinyl butyral ou non approuvés seront décapés au standard Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) ou préparés mécaniquement au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984).

Les primaires d'atelier de type zinc silicate en bon état doivent être préparés par balayage à l'abrasif au standard AS2 ou mécaniquement au standard Pt3 (JSRA SPSS: 1984)

S'assurer que les primaires d'atelier époxydiques oxyde de fer sont propres et secs.

RENOVATION

Zones Immergées/Zones de Flottaison/ Topsides

Décapage par projection d'abrasif au grade Sa2 (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation se produit entre le sablage et l'application de Intertuf 262, procéder à un nouveau balayage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rechargés ou traités de manière appropriée.

Intertuf 262 peut être appliqué sur surfaces préparées selon le standard International Paint Hydroblasting HB2 et présentant un degré d'enrouillement inférieur à HB2M. L'UHP est seulement recommandé pour les zones immergées de la coque, les zones émergées et les œuvres mortes.

Intertuf 262 peut être appliqué sur des surfaces préparées par sablage humide selon la norme SB2 où le flash rusting n'est pas pire que SB2M. Le décapage par projection d'abrasif humide est seulement recommandé pour les zones immergées de la coque, les zones émergées et les œuvres mortes.

Intertuf 262 doit être appliqué sur une surface préparée selon la méthode "lavage/sablage/lavage :

Lavage Haute Pression (minimum 3000 psi) à l'eau douce

Balayage par jet d'abrasif jusqu'à obtention du standard Sa2 (ISO 8501-1:2007)

Second Lavage Haute Pression (minimum 3000 psi) à l'eau douce

Le taux de sels résiduels doit être inférieur à 10µg/cm²

Appréciation visuel de l'enrouillement instantané doit correspondre au maximum à notre standard HB2M.

REPARATION

Consulter International Paint

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

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

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

Epoxy Anticorrosif

APPLICATION

Mélange	Le produit est fourni sous la forme de 2 bidons séparés. L'ensemble complet doit être mélangé. Le produit mélangé doit être utilisé dans l'intervalle de durée de vie spécifié. (1) Homogénéiser la Base (Partie A) avec un agitateur mécanique. (2) Ajouter la totalité du Durcisseur (Partie B) à la Base (Partie A) et homogénéiser soigneusement.
Diluant	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.
Application Airless	Recommandé. Gamme des buses 0,53-0,84 mm (21-33 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 176 kg/cm ² (2500 p.s.i.)
Pistolet pneumatique	Application au pistolet conventionnel non recommandée.
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 GTA220/GTA822. 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 GTA220/GTA822. 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 GTA220/GTA822 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

Epoxy Anticorrosif

LIMITATIONS

Un système Intertuf 262 suivi de Intergard 263 peut être utilisé pour les réparations ponctuelles ou en entretien des systèmes suivants :

Retouche (Applicable sur) : - Epoxydiques, Brais Epoxydique, Caoutchoucs chlorés, Brais Vinyliques, Vinylique sans Brai.

Produit non adapté pour la réparation de système à base de produits bitumeux.

Entretien (Applicable sur) : - Epoxydiques, Brais Epoxydiques, Caoutchoucs chlorés.

Produit non adapté au surcouchage des brais vinyliques, vinyliques sans brai et produits bitumeux.

Les zones de chevauchement doivent être réduites au maximum.

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.

Sous certaines conditions climatiques, particulièrement en cas de basse température et humidité élevée, une remontée d'amine peut se produire en surface du produit durant le séchage. Pour l'éviter, une période d'induction de 30 minutes est recommandée entre le mélange et l'application du produit en dessous de 25°C.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Composant A		Composant B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 L	16 L	20 L	4 L	5 L
<i>Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint</i>					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Poids Brut			
		20 L	29.03 Kg		
STOCKAGE	Durée de Vie	18 mois à 25°C. Sujet à re-contrôle passé ce délai. Stocker sous abri dans un endroit sec exempt de toute source de chaleur et d'ignition.			

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 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, 2022

www.international-marine.com