

## Revêtement pour ballasts répondant aux exigences de la résolution IMO MSC.215 (82)

**DESCRIPTIF DU PRODUIT** Revêtement époxydique pour capacités sans solvant et sans brai, de teinte claire.

**UTILISATIONS** Revêtement hautes performances pour capacités, pouvant être utilisé en ballasts. est d'un type répondant aux exigences de la résolution IMO MSC,215 (82) pour utilisation en construction neuve.

**INFORMATIONS**

**Teinte** THA645-Grey, Première couche  
THA646-Buff, Seconde couche  
Note: ceci est réversible

**Epaisseur du système** 2 couches à 175 microns secs (184 microns humides) par couche

**Composant B (Durcisseur)** THA647

**Extrait-Sec Volumique** 95% ±2% (ISO 3233:1998)

**Rapport de Mélange** 4 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B

**Masse Volumique** Base (Composant A) 1.526-1.575  
Durcisseur (Composant B) 0.923-0.951  
Mélangé Peinture 1.41-1.45

**Pouvoir couvrant théorique** 5,43 m<sup>2</sup>/lt à 175 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.

**Méthode d'application** Application Airless, Brosse, Airless à alimentation multiple, Rouleau

**Point d'éclair** Partie A 83°C; Partie B 110°C; Mélangé 83°C

<b>Séchage</b>	10°C	15°C	25°C	35°C
Sec au toucher [ISO 9117/3:2010]	18 h	12 h	5 h	3 h
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	40 h	30 h	16 h	6 h
Délai avant possibilité de marcher	40 h	30 h	18 h	8 h
Durée pratique d'utilisation			30 mn	15 mn
Délai minimum avant ballastage	14 jours	11 jours	7 jours	5 jours

<b>Surcouchage - Voir restrictions</b>	<b>Température du support</b>							
	10°C		15°C		25°C		35°C	
<b>Surcouché par</b>	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Interline 644 couche générale sur couche générale	40 h	14 jours	30 h	14 jours	18 h	14 jours	8 h	14 jours
Interline 644 Couche générale sur préteouche	12 h	14 jours	9 h	14 jours	6 h	14 jours	3 h	14 jours

**REGLEMENTATION**

**COV** 98 g/lt comme fourni (EPA Méthode 24)  
110 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.

## Revêtement pour ballasts répondant aux exigences de la résolution IMO MSC.215 (82)

### PREPARATION DE SURFACE

Utiliser en respect des Spécifications Worldwide Marine . Eliminer les résidus de soudures, meuler les cordons de soudures et tout angle vif jusqu'à un rayon de courbure de 2mm minimum.

#### Propreté

Toutes les surfaces à peindre doivent être propres, sèches et exemptes de contamination. Laver à l'eau douce à haute pression ou non et éliminer huile, graisse, contaminants solubles et tous corps étrangers selon le standard SSPC-SP1 : nettoyage au solvant.

Niveaux de poussières résiduelles avant application ne doit pas dépasser "1" pour les classes de poussières "3", "4" ou "5" (ISO 8502-3:1993)

Niveaux de sels solubles résiduels avant application ne doit pas dépasser 50mg/m<sup>2</sup> extraits et mesurés respectivement selon ISO 8502-6 (199) et ISO 8502-9 (1998)

#### Primaires d'atelier

Lors d'application en ballasts dans le cadre du PSPC MSC 215 (82), Interline 644 n'est pas approuvé pour utilisation sur primaires d'atelier intacts qui doivent être totalement éliminés par jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Dans certains cas un décapage au standard Sa2 (ISO 8501-1:2007), éliminant au moins 70% du primaire intact peut être acceptable. (Consulter International pour tous détails sur des primaires d'atelier spécifiques). Cependant, dans ce cas les soudures de jonction de bloc, zones corrodées primaire d'atelier doivent être préparées au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Le profil de surface de toutes les zones décapées au jet d'abrasif devra être compris entre 30-75 microns (ISO 8503-1/2:1988).

#### Après montage

Les soudures de liaison et surfaces adjacentes doivent être préparées au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou disquées au standard Pt3 (ISO 8501-1:2007). En cas de préparation mécanique et pour assurer une bonne adhérence du système, il faut prendre soin de ne pas "polir" les soudures.

Les petits dommages, jusqu'à 2% de la surface totale, peuvent être préparés mécaniquement au standard St3 (ISO 8503-1/2:1988). Les dommages contigus supérieurs à 25m<sup>2</sup> ou représentant plus de 2% de la surface totale doivent être préparés par jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

### HOMOGENEISATION DU PRODUIT AVANT APPLICATION

#### Airless ® à 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) Porter les Part A et Part B à 25°C avant mélange. A températures plus élevées, la durée de vie du mélange sera réduite. Lorsque la température composants excède 30°C, il est recommandé d'utiliser une pompe airless® à alimentations multiples.

(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) Incorporer le Durcisseur (Part B) à la Base (Part A) et mélanger soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique.

(5) Utiliser immédiatement et dans l'intervalle de durée de vie spécifié.

#### Airless ® à alimentation multiple

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

(2) La Base (Part A) doit être réchauffée jusqu'à 30°C en circulant dans la pompe et les lignes chauffantes. 30°C

(3) Le Durcisseur (Part B) doit rester à température ambiante.

#### 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-SP3 ou SSPC-SP11 en remplacement de St3 (ISO 8501-1:2007)**

## Revêtement pour ballats répondant aux exigences de la résolution IMO MSC.215 (82)

### APPLICATION

Mélange	Informations sur le mélange, voir page 2.
Diluant	Ne pas diluer.
Application Airless	<b>Airless ® à alimentation simple</b> Gamme des buses 0,38-0,53 mm (15-21 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 352 kg/cm <sup>2</sup> (5010 p.s.i.) Rapport de pompe 70:1 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. La longueur de boyau devra être la plus petite possible et ne devra pas excéder 45m. Les meilleurs résultats seront obtenus avec un boyau de diamètre 3/8", réduit à 1/4" en bout de ligne.  <b>Airless ® à alimentation multiple</b> Buse 0,38 - 0,53 mm (15-21 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 246 kg/cm <sup>2</sup> (3500 p.s.i.) La partie A nécessite un airless ® avec pré-chauffage pour être porté à 30°C. La partie B reste à température ambiante. Le tuyau dans lequel circule la peinture mélangée doit être le plus court possible. Lors de l'utilisation d'un équipement à alimentation multiple, il est important de s'assurer que chaque composant est délivré dans la bonne proportion. Si des pompes de gavage sont utilisées elles doivent être soigneusement réglées pour délivrer correctement chaque composant et prévenir toute cavitation dans les tuyaux d'alimentation. Dans le cas contraire le rapport de mélange peut ne pas être correct. La justesse du rapport de mélange doit être vérifiée selon la méthode recommandée par le fournisseur du matériel.  <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.  Brosse et rouleau ne conviennent pas pour l'application de couches générales, dans de cas utiliser l'airless®.  <b>Prétouches</b> Les prétouches seront appliquées à la brosse ou au rouleau selon la zone concernées et ce sous forme d'un film uniforme et régulier.  <b>Nettoyant</b> International GTA822  <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 . 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 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>Ventilation</b> Après application de la couche finale du système la ventilation doit être maintenue au minimum 48 heures sauf agrément différent avec International.  <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 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".
<b>SECURITE</b>	<b>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.</b> <b>NUMEROS D'URGENCE :</b> 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

## Revêtement pour ballats répondant aux exigences de la résolution IMO MSC.215 (82)

### 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

### Epaisseur du film

Epaisseur minimum du film : L'épaisseur sèche spécifiée de 350 microns doit être obtenue sur au moins 90% de la surface totale. Sur les 10 % restant l'épaisseur sèche ne doit pas être inférieure à 90% de celle spécifiée.

Epaisseur maximum du film : L'épaisseur sèche doit être inférieure à 1050 microns (3 fois l'épaisseur spécifiée). Là où des sur-épaisseurs sont inévitables comme dans les angles ou en jonction de blocs là où le système vient chevaucher celui déjà en place sur les blocs, des épaisseurs occasionnelles jusqu'à 2000 microns peuvent être attendues. International doit être consulté si de nombreux points sont mesurés au-dessus de ces valeurs.

### Facteurs environnementaux

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 et l'humidité relative ne pas excéder 85%. Pour un résultat d'application optimal, porter les produits à 25-25 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 ils peuvent être sensiblement différents 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
	20 L	16 L	20 L	4 L	5 L

*Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint*

POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Poids Brut
	NT 20 L	30.85 Kg

STOCKAGE	Durée de Vie	Partie A – 12 mois à 25°C. . Un stockage prolongé à des températures supérieures à 25°C peut affecter les propriétés d'application. Partie B – 12 mois à 25°C

LIEU DE FABRICATION	Royaume-Uni
---------------------	-------------

### 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)