

DESCRIPTIF DU PRODUIT Revêtement pour capacités de type zinc silicate bi-composant à basse COV (340g/l)

UTILISATIONS Revêtement pour capacités adapté au transport de produits pétroliers, solvants (y compris méthanol) et autres cargaisons neutres.
Utilisable au neuvage et en maintenance ou réparation.

INFORMATIONS

Teinte QHA345-Reddish Grey

Aspect / Brillance Mat

Composant B (Durcisseur) QHA346 (poussière de zinc)

Extrait-Sec Volumique 78% ±2% (ISO 3233:1998)

Rapport de Mélange 1.0 volume(s) Partie A pour 2.86 volume(s) Partie B

Epaisseur recommandée 100 microns sec (128 microns humide)

Pouvoir couvrant théorique 7,80 m²/lt à 100 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.
* Pouvoir couvrant calculé sur la base d'un extrait sec en volume mesuré (ISO 3233:1998). Une détermination en situation réelle permettra d'obtenir une valeur pratique.

Méthode d'application Application Airless, Brosse, Pistolet pneumatique, Rouleau

Point d'éclair Part A 19°C ; Part B Non-inflammable ; Mélange 21°C (Setaflash) (ASTM D-3278)

Période d'induction Pas nécessaire

Séchage	Température du support							
	5°C	10°C	25°C	40°C				
Sec au toucher [ISO 1517:73]	40 mn	30 mn	15 mn	15 mn				
Hard Dry [ISO 9117:90]	3 h	2 h	60 mn	60 mn				
Durée pratique d'utilisation	16 h	12 h	8 h	4 h				
Surcouchage - Voir restrictions	Température du support							
	5°C		10°C		25°C		40°C	
Surcouché par	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Interline 344	24 h	10 jours	24 h	10 jours	24 h	10 jours	24 h	7 jours

REGLEMENTATION **COV** 340 g/lt comme fourni (EPA Méthode 24)
84 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.

CERTIFICATION

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

- Contact Alimentaire - Conforme aux exigences de la directive cadre européenne 1935/2004

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.

Lors d'une utilisation pour la mise en peinture de cales de cargaisons, consulter la Procédure d'Application de Cales de Cargaisons de Interline 344 .

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

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

Ce produit ne doit être appliqué que sur surfaces préparées par projection d'abrasif selon le Standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Un profil de rugosité de 30 - 65 microns est recommandé.

RENOVATION

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

Interline 344 doit être appliqué sur acier exempt de toute trace d'oxydation. En cas d'apparition de traces de corrosion; effectuer un nouveau sablage comme indiqué précédemment.

Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rechargés ou traités de manière appropriée.

Un profil de rugosité de 30 - 65 microns est recommandé.

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

APPLICATION

Mélange	Interline 344 est livré en 2 parties, un liant liquide (Partie A) et une poudre de zinc dust (Partie B). L'ensemble complet doit être mélangé. (1) Homogénéiser la Partie A à l'aide d'un agitateur mécanique, (2) Enlever le sachet d'absorbant d'humidité présent avec la poudre de zinc (Partie B) et le jeter. (3) Ajouter lentement la poudre de zinc dans la Partie A (Liquide) sous agitation mécanique et en mélangeant au moins 5 minutes. NE PAS AJOUTER LE LIANT A LA POUDRE (4) filtrer le mélange sur un tamis de 30-60 mesh et le verser dans un bidon muni d'un agitateur mécanique ou dans un pot sous pression. (5) Maintenir une agitation mécanique lente (environ 20 Tr/mn) afin de garder le zinc en suspension pendant l'application. (6) Garder le système clos et si possible à l'abri de l'humidité. La durée de vie du mélange dépend de la température et du taux d'humidité et diminuera lorsqu'un taux d'humidité important est présent pendant le mélange ou dans le matériel d'application. Dans les cas extrêmes, cela peut causer le blocage du matériel.
Diluant	Pas nécessaire en cas d'application airless. Pour l'application au pistolet conventionnel utiliser GTA138 (max 5% en volume) NE JAMAIS diluer plus qu'autorisé par la législation en vigueur.
Application Airless	Recommandé. Gamme de buses 0,38-0,53 mm (15-21 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 112 - 141 kg/cm ² (1590 - 2010 p.s.i.). Utiliser un filtre 60 mesh dans le manifold ou en ligne.
Pistolet pneumatique	Utiliser le matériel d'application recommandé. Une dilution peut être nécessaire.
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 GTA138
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 GTA138. 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 au International GTA138 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) R.O.W. - Contacter le Bureau Local

LIMITATIONS

La compatibilité entre le revêtement et le type de cargaison devra être confirmée par International Paint. Les temps de séchage et intervalles de surcouchage sont dépendants de facteurs locaux tels que l'humidité, la géométrie du support, la ventilation, etc. Se référer aux procédures détaillées d'application pour obtenir le délai nécessaire entre la fin des applications et la mise en service.

Il est important de s'assurer du respect des épaisseurs humides appliquées afin d'éviter toute surépaisseur du film sec.

Une surépaisseur de Interline 344 peut conduire à un craquelage du film sec. Dans un tel cas, décaper entièrement la zone concernée par décapage au jet d'abrasifs et ré-appliquer dans le respect de la spécification originale.

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 au dessus du point de rosée. Pour un résultat d'application optimal et sauf indication contraire, porter les produits à au moins 21-27 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	
	Vol	Conditionnement	Vol	Conditionnement	Vol	Conditionnement
	13.2 L	8.78 L	18.9 L	4.44 L	20 L	
	3.5 Gallon US	2.32 Gallon US	5 Gallon US	1.17 Gallon US	3 Gallon US	

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

POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Poids Brut
	13.2 L	45.3 Kg
3.5 Gallon US	100 lb	

STOCKAGE	Durée de Vie	Partie A - 9 mois minimum en stockage protégé à 25°C à partir de la date de fabrication. Partie B - 12 mois minimum en sockage protégé jusqu'à 25°C. Au delà, un examen devra être effectué par nos laboratoires. Stockage sous abri, au sec et éloigné de toute source de chaleur ou d'étincelle.

DISPONIBILITE MONDIALE Consulter International Paint

LIMITES DE RESPONSABILITE

Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue (sujet aux limites maximales permises par la loi). Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.

 et tous les noms de produit mentionnés dans cette fiche technique sont des marques déposées de AkzoNobel. © International Coatings Limited,

© AkzoNobel, 2009

www.international-marine.com