

Revêtement époxy-phénolique Novalac pour capacités à cargaison

DESCRIPTIF DU PRODUIT Revêtement bi-composants de type époxy-phénolique Novalac pour capacités à cargaison.

UTILISATIONS Convient au transport du grain et d'une large gamme de cargaisons agressives, y compris solvants, produits pétroliers, huiles végétales ou animale.
Utilisable au neuvage et en maintenance ou réparation.

INFORMATIONS

Teinte	TCA992-Pink, TCA993-Buffer, TCA994-Grey
Aspect / Brillance	Semi-brillant
Composant B (Durcisseur)	TCA995
Extrait-Sec Volumique	70% ±2% (ISO 3233:1998)
Rapport de Mélange	7.38 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B
Epaisseur recommandée	100 microns sec (143 microns humides)
Pouvoir couvrant théorique	7 m ² /lt à 100 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.
Méthode d'application	Application Airless ,Brosse, Rouleau
Point d'éclair	Partie A 28°C; Partie B 29°C; Mélangé 28°C
Période d'induction	20 minutes

Séchage	10°C	15°C	25°C	35°C
Sec au toucher [ISO 9117/3:2010]	6 h	5.5 h	3 h	2 h
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	24 h	16 h	6 h	3 h
Durée pratique d'utilisation	6 h	5 h	3 h	1.5 h

Surcouchage - Voir restrictions	Température du support							
	10°C		15°C		25°C		35°C	
Surcouché par	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Interline 994	60 h	10 jours	50 h	21 jours	36 h	28 jours	20 h	28 jours
Interline 994 Autres	42 h	10 jours	32 h	21 jours	20 h	28 jours	14 h	28 jours

Note Les performances optimales du système nécessitent un durcissement suffisant de la première couche avant tout surcouchage. Pour cette raison, la première ligne de données indique les délais de surcouchage mini et maxi entre la première couche et la seconde, la seconde ligne les délais de surcouchage mini et maxi entre la seconde et la troisième couche du système.

REGLEMENTATION

COV 290 g/lt comme fourni (EPA Méthode 24)
187 g/kg de peinture liquide comme livrée. Directives européenne sur les émissions de solvants (Directive 1999/13/EC)
257 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.

Revêtement époxy-phénolique Novalac pour capacités à cargaison

CERTIFICATION

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

- Contact alimentaire - Approuvé FDA selon la section 175 300 du code de règlements fédéraux
- Contact Alimentaire - Conforme aux exigences de la directive cadre européenne 1935/2004

Pour plus d'informations, contacter International Paint.

SYSTEME ET COMPATIBILITE

Lors d'une utilisation pour la mise en peinture de cales de cargaison ou de capacités à eaux grises, consulter la Procédure de mise en Peinture de Cales de Cargaison ou de Capacités à Eaux Grises de Interline 994 . 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 ET RENOVATION

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

Décapage par projection d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation apparaît entre le décapage et l'application de Interline 994, la surface devra être re-sablée jusqu'à élimination de la rouille.

Les défauts de surface révélés par le décapage au jet d'abrasif devront être meulés, rechargés ou traités de manière appropriée.

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)

Revêtement époxy-phénolique Novalac pour capacités à cargaison

APPLICATION

Mélange	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.
Diluant	International GTA840. 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 0,38-0,58 mm (15-23 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 GTA415/GTA822
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 GTA415/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 GTA415/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

Revêtement époxy-phénolique Novalac pour capacités à cargaison

LIMITATIONS

Épaisseur du film

L'épaisseur sèche minimale du système est de 240 microns.

L'épaisseur sèche maximale du système est de 450 microns.

En cas de capacités que leur configuration rend difficile à peindre (nombreux raidisseurs) et où des sur-épaisseurs sont inévitables, une épaisseur sèche maximale de 600 microns est acceptable.

Le produit ne réticulera pas correctement en-dessous de 10°C. A aucun moment durant l'application et pour les premiers 48 heures après l'application de la couche final, la température du support ne doit descendre en-dessous de 10°C et l'humidité relative dépasser 50%, ou 80% pour des températures supérieures à 20°C. Consultez le Interline 994 Guide d'Applications pour plus de détails.

International Paint devra être consulté pour confirmer que le revêtement est compatible avec le type de cargaison transportée. Pour le transport de certaines cargaisons, un post-durcissement à chaud de la peinture est nécessaire. Consulter le Guide Cargo Resistance d'International.

Les temps de séchage et de surcouchage peuvent varier en fonction des conditions sur site (configuration du réservoir, ventilation...). Respecter les intervalles préconisés entre le séchage de la peinture et la mise en service (Se référer à la procédure d'application détaillée)

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 par de bonnes conditions climatiques. La température de la surface à peindre doit être au moins 3°C au-dessus du point de rosée et à un minimum de 10°C. La température minimale de 10°C doit être maintenue durant toute l'application (y compris entre les couches) et pendant au moins 48 heures après application de la couche finale du système. Base et durcisseur doivent être portés à au moins 15°C avant et pendant l'application. En hiver, la peinture doit être stockée à plus de 15°C pendant 48 heures pour atteindre la température minimale d'utilisation. Le produit non mélangé (en emballages fermés) doit être conservé en stockage protégé en accord avec les informations indiquées dans la section STOCKAGE de la présente fiche technique.

Les renseignements techniques et données d'application indiqués ne sont donnés qu'à titre indicatif. Les résultats de tests de performance sont obtenus en ambiance contrôlée de laboratoire et International ne prétend pas qu'ils se vérifieront strictement en situation réelle. L'application ainsi que les facteurs environnementaux et la géométrie du support peuvent varier sensiblement. Pour cette raison, la sélection, l'adéquation des performances et la destination finale des revêtements doivent être évaluées avec une extrême rigueur.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT		Composant A		Composant B	
			Vol	Conditionnement	Vol	Conditionnement
	20 L		17.61 L	20 L	2.39 L	2.5 L
	5 L		4.4 L	5 L	0.5 L	0.75 L
	4 Gallon US		3.52 Gallon US	5 Gallon US	0.48 Gallon US	0.5 Gallon US
	1 Gallon US		0.88 Gallon US	1 Gallon US	0.12 Gallon US	1 Pinte US

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

POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Poids Brut
	20 L	35.24 Kg
	5 L	7.5 Kg
	4 Gallon US	60 lb
	1 Gallon US	15 lb

STOCKAGE	Durée de Vie	Partie A - 12 mois minimum à 25°C. Partie B - 12 mois minimum 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 Consulter International Paint

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, 2018

Marine Coatings