

## Etch Primer Sans Chromates

**DESCRIPTIF DU PRODUIT** Primaire d'accrochage monocomposant modifié de type polyvinyl butyral/ acide phosphorique sans chromates de zinc.

**UTILISATIONS** Primaire de pré-traitement, utilisable en zones émergées, permettant de promouvoir l'adhérence du système peinture sur les alliages non ferreux. Interprime 539 est également utilisable sur acier galvanisé. Utilisable au neufrage, en entretien ou pour la maintenance à bord.

**INFORMATIONS**

**Teinte** VTA538-Yellow

**Aspect / Brillance** Mat (ISO 2813:1978)

**Composant B (Durcisseur)** Sans objet

**Extrait-Sec Volumique** 24% ±2% (ISO 3233:1998)

**Rapport de Mélange** Sans objet

**Épaisseur recommandée** 15 microns sec (63 microns humides)

**Pouvoir couvrant théorique** 16,00 m<sup>2</sup>/lt à 15 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.

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

**Point d'éclair** Mono-composant 28°C

Séchage	Température du support							
	5°C		15°C		25°C		40°C	
Sec au toucher [ISO 9117/3:2010]	30 mn		20 mn		15 mn		10 mn	
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	60 mn		45 mn		30 mn		20 mn	
Surcouchage - Voir restrictions	Température du support							
	5°C		15°C		25°C		40°C	
Surcouché par	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Interprime 198	2 h	ext	60 mn	ext	60 mn	ext	60 mn	ext

**REGLEMENTATION**

**COV** 744 g/lt comme fourni (EPA Méthode 24)  
701 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.

## Etch Primer Sans Chromates

**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.

La méthode idéale de préparation de surface de la plupart des supports non ferreux et/ou galvanisés, avant application d'un système de Peintures Marine International Paint est le brossage, sablage ou ponçage comme décrit ci-dessus. En cas de sablage, utiliser un abrasif fin (0.2-0.5 mm) adapté au support, une faible pression et en maintenant le pistolet de sablage à environ un mètre de la surface traitée. Interprime 539 ne sera utilisé que lorsque le sablage n'est pas possible.

#### **Métaux non-ferreux**

S'assurer que la surface est propre, sèche et exempte de toute trace de corrosion.

Les surfaces en aluminium ou alliages légers devront être dégraissées puis dérochées avec Interprime 539.. Ainsi préparées, les surfaces devront être recouvertes d'un système peinture approprié à ce type de support (consulter International).

#### **Acier Galvanisé**

Dégraissage selon SSPC-SP1 et élimination manuelle ou mécanique de tous sels de corrosion du zinc.

## Etch Primer Sans Chromates

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	Cette peinture est un produit mono-composant qui doit toujours être homogénéisé avec un agitateur mécanique avant utilisation.
<b>Diluant</b>	Non recommandé. Utiliser International GTA220 uniquement en cas de circonstances exceptionnelles. NE PAS diluer plus qu'autorisé par la réglementation locale.
<b>Application Airless</b>	Recommandé. Gamme des buses 0,25-0,38 mm (10-15 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 112 kg/cm <sup>2</sup> (1590 p.s.i.)
<b>Pistolet pneumatique</b>	Recommandé
<b>Brosse</b>	Recommandé
<b>Rouleau</b>	Recommandé
<b>Nettoyant</b>	International GTA220
<b>Interruption de travail et nettoyage</b>	Nettoyer soigneusement le matériel d'application avec International GTA220. Tout produit non utilisé devra être stocké dans des emballages fermés hermétiquement. Une formation de peau et/ou une augmentation de viscosité peuvent être observées sur les produits partiellement utilisés. Les produits devront être filtrés avant utilisation. Nettoyer soigneusement le matériel d'application immédiatement après utilisation à l'International GTA220. 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>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 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

## Etch Primer Sans Chromates

### LIMITATIONS

Les opérations de dégraissage de la surface doivent être particulièrement soignées pour éviter tout risque de mauvaise adhérence lors du sur-couchage.

Lors de l'application à l'airless de Interprime 539 une dilution jusqu'à 10% du diluant adapté peut être nécessaire pour une bonne pulvérisation.

Une épaisseur excessive peut conduire à un clivage du film lors du sur-couchage par des systèmes épais.

En cas d'application de Interprime 539 en espaces confinés, assurer la ventilation adéquate.

Le sur-couchage par des épaisseurs excessives de produits contenant des solvants forts peut conduire à un ramollissement de Interprime 539. Ceci doit être évité pour prévenir tous risques de mauvaise adhérence des sur-peintures.

Interprime 539 ne convenant pas en zones immergées et sur exposant de charge.

Ce produit ne durcit pas correctement en dessous de 5°C. Les performances maximales seront obtenues à températures supérieures à 10°C.

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.

Dans la section délais de surcouchage, "ext" = longs délais de surcouchages. Voir le guide "International MarinePainting" - Définitions and Abréviations disponibles sur notre site internet.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT		Composant A	
			Vol	Conditionnements
	5 L	5 L	5 L	
	1 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US	
Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint				
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT		Poids Brut	
	5 L			5.8 Kg
	1 Gallon US			9.6 lb
STOCKAGE	Durée de Vie	12 mois minimum à 25°C. Sujet à re-contrôle passé ce délai. Stocker sous abri dans un endroit sec et exempt de toutes sources de chaleur ou d'étincelles.		

**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 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](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, 2015

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)