

## Peinture bitumineuse

**DESCRIPTIF DU PRODUIT** Revêtement bitumineux mono-composant applicable à forte épaisseur.

**UTILISATIONS** Utilisable sous vaigrages, cofferdams ou pour une protection économique de l'acier en zones confinées. Utilisable au neuvage, en entretien ou pour la maintenance à bord.

<b>INFORMATIONS</b>	<b>Teinte</b>	JBA016-Noir, JAA017-Aluminium
	<b>Aspect / Brillance</b>	Sans objet
	<b>Composant B (Durcisseur)</b>	Sans objet
	<b>Extrait-Sec Volumique</b>	53% ±2% (ISO 3233:1998)
	<b>Rapport de Mélange</b>	Sans objet
	<b>Épaisseur recommandée</b>	100 microns sec (189 microns humides)
	<b>Pouvoir couvrant théorique</b>	5,30 m <sup>2</sup> /lt à 100 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.
	<b>Méthode d'application</b>	Application Airless, Brosse, Rouleau
	<b>Point d'éclair</b>	Mono-composant 35°C

Séchage	Température du support							
	-5°C		5°C		25°C		35°C	
Sec au toucher [ISO 9117/3:2010]	36 h		24 h		8 h		8 h	
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	5 jours		3 jours		2 jours		2 jours	
<b>Surcouchage - Voir restrictions</b>								
	-5°C		5°C		25°C		35°C	
<b>Surcouché par</b>	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Intertuf 16	36 h	ext	24 h	ext	8 h	ext	8 h	ext

**REGLEMENTATION**

**COV** 416 g/lt calculated  
418 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.

## Peinture bitumineuse

**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.

### CONSTRUCTION NEUVE

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

Les cordons de soudure et les zones endommagées devront être décapés par sablage au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) or par décapage mécanique au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Les primaires au zinc devront être préparés par balayage d'abrasif au standard International Paint AS2 ou préparés mécaniquement au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984).

### RENOVATION

Décaper au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. En cas de re-apparition d'oxydation entre la préparation de surface et l'application de Intertuf 16, la surface devra être re-préparée au standard visuel spécifié. Les défauts révélés lors de la préparation de surface devront être repris, enduits ou traités de la manière appropriée.

Les primaires d'atelier au zinc ou non agrées devront être balayé au jet d'abrasif au standard International Paint AS2 or AS3 ou préparé mécaniquement au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984).

### REPARATION

Sablage de l'acier nu par projection d'abrasif au grade Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou par préparation mécanique au standard minimum St2 (ISO 8501-1:2007).

Les revêtements dégradés et/ou non adhérents devront être éliminés afin de revenir à une couche adhérente et Intertuf 16 devra être appliqué en chevauchant sur les revêtements avoisinant sur environ 2-3 cm.

### NOTE

Après sablage, le primaire devra être appliqué avant apparition de traces d'oxydation. En cas de formation d'oxydation, effectuer une nouvelle préparation au standard préconisé.

En cas de revêtement de capacités, obtenir auprès d' International Paint les procédures détaillées de mises en oeuvre

Intertuf 16 peut être appliqué sur Intergard 269. La surface du primaire devra être sèche et exempte de toute contamination. Intertuf 16 doit être appliqué dans l'intervalle de surcouchage préconisé (Voir fiche technique de l'Intergard 269). les zones endommagées devront être décapées selon le standard spécifié (ex. Sa2½ (ISO 8501-1:2007)).

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)

SSPC-SP3 en remplacement du St3 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP2 en remplacement du St2 (ISO 8501-1:2007)

## Peinture bitumineuse

### 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. Exceptionnellement diluer au Diluant International GTA004 (max 5% en volume). NE PAS diluer plus que toléré par la législation locale en vigueur.
<b>Application Airless</b>	Recommandé. Gamme des buses 0,46-0,66 mm (18-26 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 176 kg/cm <sup>2</sup> (2500 p.s.i.)
<b>Pistolet pneumatique</b>	Application au pistolet conventionnel non recommandée.
<b>Brosse</b>	Une application brosse n'est conseillé que pour l'application de pré-touches ou pour la mise en peinture de petites surfaces. Plusieurs couches seront nécessaires pour obtenir l'épaisseur préconisée.
<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.
<b>Nettoyant</b>	International GTA004
<b>Interruption de travail et nettoyage</b>	Nettoyer soigneusement le matériel d'application avec International GTA004. 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.
<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

## Peinture bitumineuse

### LIMITATIONS

Les temps de séchage et de surcouchage peuvent varier en fonction des conditions d'application (ex forme de la capacités, type de ventilation).  
Les performances optimales ne seront obtenues lorsque Intertuf 16 est appliqué sur acier sablé.  
Intertuf 16 JAA017 devra toujours être appliqué en seconde couche du système.

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.

<b>CONDITIONNEMENT</b>	CONDITIONNEMENT	Composant A	
		Vol	Conditionnements
	20 L	20 L	20 L
Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint			
<b>POIDS BRUT</b>	CONDITIONNEMENT	Poids Brut	
	20 L	23.6 Kg	
<b>STOCKAGE</b>	Durée de Vie	24 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 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, 2015

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