

Primaire/Finition Epoxydique

DESCRIPTIF DU PRODUIT BASSE TEMPERATURE
Primaire / Finition époxydique bi-composants, très résistant et surface tolérant, assurant une protection anticorrosive en une couche. Une version pour zones tempérées de Interbond 201 est également disponible pour utilisation au-dessus de 5°C.

UTILISATIONS Primaire/ finition anticorrosif pour pont, équipements de pont et cales.
Destiné à l'entretien et à la maintenance à bord.

INFORMATIONS

Teinte KDF684-Surf Grey, KDK724-Storm Grey, KDL274-Rouge, KDL549-Signal Green

Aspect / Brillance Semi-brillant

Composant B (Durcisseur) KDA200 (basse température)

Extrait-Sec Volumique 74% ±2% (ISO 3233:1998)

Rapport de Mélange 4.00 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B

Epaisseur recommandée 150 microns sec (203 microns humides)

Pouvoir couvrant théorique 4,93 m²/lt à 150 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.

Méthode d'application Application Airless, Brosse, Rouleau

Point d'éclair Partie A 28°C; Partie B 38°C; Mélangé 32°C (Le produit fabriqué et livré en Amérique du Nord a des points d'éclair respectifs de 43°C partie A, 39°C partie B et de 39°C pour le mélange. Ceci est dû aux caractéristiques des solvants disponibles localement et n'affecte en rien ses propriétés.)

Séchage	-5°C	5°C	15°C	25°C
Sec au toucher [ISO 9117/3:2010]	24 h	10 h	5 h	3 h
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	60 h	24 h	11 h	10 h
Durée pratique d'utilisation	8 h	5 h	2.5 h	1 h

Surcouchage - Voir restrictions

Surcouché par	Température du support							
	-5°C		5°C		15°C		25°C	
	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Interbond 201	48 h	3 m	12 h	8 Sem.	4 h	5 Sem.	3 h	28 jours
Intergard 740	-	-	12 h	28 jours	7 h	16 jours	3 h	7 jours
Intersheen 579	-	-	12 h	24 h	4 h	24 h	3 h	24 h

Note Les valeurs indiquées de vie en pot, temps de séchage et délais de surcouchage sont celles du produit basse température. Pour une utilisation à d'autres températures, consulter la fiche technique séparée.

REGLEMENTATION **COV** 279 g/lt comme fourni (EPA Méthode 24)
212 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.

Primaire/Finition Epoxydique

CERTIFICATION

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

- Contact Alimentaire - Transport de Grains (NOHH)
- Approuvé FDA pour le contact alimentaire - denrées sèches

Pour plus d'informations, contacter International Paint.

Les agréments délivrés par des organismes externes peuvent dépendre de la formulation et / ou du site de fabrication.

SYSTEME ET COMPATIBILITE

Consulter International Paint afin d'obtenir la spécification de mise en peinture des surfaces à protéger.

Protection des cales à cargaisons : Consulter la procédure d'application de Interbond 201 relative à ces zones.

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.

RENOVATION

Décapage par projection d'abrasif au grade Sa2 (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation se produit entre le sablage et l'application de Interbond 201, procéder à un nouveau balayage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rechargés ou traités de manière appropriée. Interbond 201 peut être appliqué sur surfaces préparées selon le standard International Paint Hydroblasting HB2 et présentant un degré d'enrouillement inférieur à HB2M.

REPARATION / MAINTENANCE A BORD - Acier exposé et corrosion :

Préparation manuelle ou mécanique au standard minimum St2 (ISO 8501-1:2007).

^La calamine devra être totalement éliminée. Les surfaces ne pouvant pas être correctement préparées ar grattage ou au marteau à aiguille devront être sablées jusqu'au standard minimum Sa2 (ISO 8501-1:2007). Cette recommandation s'applique pour un degré initial d'enrouillement C ou D de cette même norme.

Ou - Décapage par projection d'abrasif jusqu'à obtention du standard Sa2 (ISO 8501-1:2007). Si, entre cette opération et l'application de Interbond 201, une oxydation est apparue, il est impératif de procéder à un nouveau décapage. Les défauts de surfaces révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de manière appropriée.

Ou - Interbond 201 peut être appliqué sur une préparation de surface par décapage à l'eau sous ultra haute pression au standard International Paint Hydroblasting HB2 et un niveau de ré-oxydation maximal de HB2M.

Interbond 201 peut être appliqué sur la plupart des anciens revêtements existants. Tout décollement devra être éliminé jusqu'à un retour à une couche adhérente. Interbond 201 devra être appliqué en chevauchant sur 2 à 3cm sur les revêtements présents autour de la zone reprise. Les peintures époxydiques brillantes et les polyuréthanes devront être poncées.

Système Peinture en bon Etat.

Ce produit peut être appliqué sur la plupart des revêtements conventionnels agés de plus de 3 mois. Il est cependant conseillé d'effectuer un test préalable avant d'appliquer une couche pleine en certaines zones. La liste des produits compatibles et le type de préparation de surface sont disponibles auprès d'International Paint. Un contrôle strict des épaisseurs est essentiel, en particuliers lors du surcouchage d'un système existant.

Notes concernant le surcouchage en Réparation/entretien par le bord

Interthane 990 peut être appliqué sur Interbond 201, version tempérée, exposé depuis plus de 3 mois , après lavage à l'eau douce et dégraissage au solvant selon la méthode SSPC-SP1 .

Interthane 990 ne doit pas être appliqué sur la version basse température de Interbond 201. Seules les finitions Intergard 740 ou Intersheen 579 pourront être utilisées.

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-SP6 en remplacement du Sa2 (ISO 8501-1:2007)

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

Primaire/Finition Epoxydique

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	Non recommandé. Utiliser International GTA220 uniquement en cas de circonstances exceptionnelles. NE PAS diluer plus qu'autorisé par la réglementation locale.
Application Airless	Recommandé. Gamme de buses 0,53-0,84 mm (21-33 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 176 - 246 kg/cm ² (2500 - 3500 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	Recommandé
Nettoyant	International GTA220/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 GTA220/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 GTA220/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

Primaire/Finition Epoxydique

LIMITATIONS

Lors d'une application au pistolet, il est recommandé de prétoucher à la brosse les zones rugueuses du support afin de bien faire pénétrer la peinture. Prétoucher également les zones de formes complexes. L'application de la version basse température de Interbond 201 n'est pas recommandée dans les ballasts. Les performances optimales ne seront obtenues lorsque Interbond 201 est appliqué sur acier sablé. Comme tous les revêtements époxydiques, Interbond 201 sera sujet au farinage lorsqu'il sera exposé au U.V. 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.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT		Composant A		Composant B	
	Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 L		16 L	20 L	4 L	5 L
	5 Gallon US		4 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US
<i>Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint</i>						
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT		Poids Brut			
	20 L		28.93 Kg			
	5 Gallon US		59.4 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 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

www.international-marine.com