

## Primaire époxydique

**DESCRIPTIF DU PRODUIT** ZONE TEMPEREE  
 Revêtement époxy bi-composant, surface tolérant à faible teneur en VOC et à haut extrait sec offrant une protection anticorrosive en 1 couche.  
 Une version à basse température de Interseal 670HS est également disponible pour une utilisation jusqu'à -5 ° C.

**UTILISATIONS**  
 Pour une utilisation comme primaire pour les œuvres vives, les œuvres mortes, la ligne de flottaison, les superstructures, les ponts, les cofferdams, les espaces vides les espaces humides. Convient pour une protection cathodique contrôlée.  
 Utilisable en constructions neuves.

**INFORMATIONS**

**Teinte** EGA230-Aluminium, EGA231-Off White, EGA236-Grey et une gamme de teintes  
 Note Pour l'utilisation dans les œuvres vives, EGA230-Aluminium doit être utilisé comme première couche.

**Aspect / Brillance** Semi-brillant (l'aluminium est coquille d'oeuf)

**Composant B (Durcisseur)** EGA247 (tempéré)

**Extrait-Sec Volumique** 82% ±3% (suivant la teinte choisie)

**Rapport de Mélange** 5.67 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B

**Epaisseur recommandée** 125 - 250 microns secs (152 - 305 microns humides)

**Pouvoir couvrant théorique** 6,56 m<sup>2</sup>/lt à 125 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.

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

**Point d'éclair** Partie A 30°C; Partie B 52°C; Mélangé 32°C

Séchage	Température du support			
	10°C	15°C	25°C	35°C
Sec au toucher [ISO 9117/3:2010]	8 h	6 h	5 h	3 h
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	32 h	24 h	18 h	4 h
Durée pratique d'utilisation	5 h	3 h	2 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
Interfine 691	20 h	6 Sem.	14 h	28 jours	10 h	14 jours	7 h	7 jours
Intergard 263	20 h	8 Sem.	14 h	8 Sem.	10 h	28 jours	7 h	14 jours
Intergard 740	20 h	12 Sem.	14 h	8 Sem.	10 h	28 jours	7 h	14 jours
Interseal 670HS Zones immergées	32 h	8 Sem.	26 h	28 jours	18 h	14 jours	10 h	7 jours
Interseal 670HS Zones émergées	32 h	ext	26 h	ext	18 h	ext	10 h	ext
Intersheen 579	20 h	24 h	14 h	24 h	10 h	24 h	7 h	24 h
Interthane 990	20 h	8 Sem.	14 h	6 Sem.	10 h	28 jours	7 h	14 jours

**REGLEMENTATION** **COV** 240 g/lt comme fourni (EPA Méthode 24)  
 114 g/kg de peinture liquide comme livrée. Directives européenne sur les émissions de solvants (Directive I999/13/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 époxydique

### CERTIFICATION

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

- Résistance au feu - Conforme aux exigences Marine Equipment Directive
- Résistance au feu - Fumée & Toxicité (Exova Warringtonfire)
- Résistance à la propagation de la flamme (Exova Warringtonfire)

Consulter le représentant International pour plus d'informations

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

---

**SYSTEME ET COMPATIBILITE** Consultez votre représentant local pour connaître le système le mieux adapté aux 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 soudures et les zones en shop primer abimées magasin doivent être décapées au standard Sa2½ (ISO 8501-1: 2007).

Les primaires d'atelier approuvés en bon état devront être propres, secs et exempts de sels solubles ou de tout autre contaminant de surface.

Les primaires d'atelier non approuvés devront être décapés par décapage au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Dans certains cas, un balayage jusqu'à obtention d'un degré de propreté International (par exemple AS2 ou AS3) peut être suffisant. Consulter International.

## Primaire époxydique

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	Le produit est fourni sous la forme de 2 bidons séparés. L'ensemble complet doit être mélangé. Le produit mélangé doit être utilisé dans l'intervalle de durée de vie spécifié. (1) Homogénéiser la Base (Partie A) avec un agitateur mécanique. (2) Ajouter la totalité du Durcisseur (Partie B) à la Base (Partie A) et homogénéiser soigneusement.
<b>Diluant</b>	Exceptionnellement, utiliser le diluant International GTA220. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la réglementation locale en vigueur.
<b>Application Airless</b>	Recommandé. Gamme des buses 0,45-0,58 mm (18-23 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 recommandée que pour la mise en peinture de petites surfaces. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir les épaisseurs préconisées.
<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 GTA220/GTA822
<b>Interruption de travail et nettoyage</b>	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.
<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

## Primaire époxydique

### 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.

Les performances optimales ne seront obtenues lorsque Interseal 670HS est appliqué sur acier sablé.

Pour l'utilisation dans les œuvres vives, EGA230-Aluminium doit être utilisé comme première couche.

En cas d'utilisation d'eau de mer lors d'un décapage humide, il faut soigneusement laver à l'eau douce la surface obtenue avant d'appliquer de Interseal 670HS. Sur les surfaces fraîchement décapées, l'apparition rapide et légère de rouille est autorisée et il est préférable que la surface ne soit pas trop humide. Il faut éliminer les flaques, petites mares et accumulations d'eau.

Comme tous les revêtements époxydiques, Interseal 670HS 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.

Dans les données de sur-couchage "ext" = délai de sur-couchage étendu. Se référer à la rubrique Définitions et Abréviations du Guide de la Peinture Marine disponible sur notre site Internet.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Composant A		Composant B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 L	17 L	20 L	3 L	3.7 L
Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Poids Brut			
	20 L	34.3 Kg			
STOCKAGE	Durée de Vie	18 mois à 25°C. Sujet à re-contrôle passé ce délai. Stocker sous abri dans un endroit sec exempt de toute source de chaleur et d'ignition.			

**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, 2022

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