

## Epoxydique Pur Aluminium Résistant à l'Abrasion

**DESCRIPTIF DU PRODUIT** Epoxy pur bi-composants aluminium résistant à l'abrasion et possédant une bonne performance anticorrosive.

**UTILISATIONS** Epoxy pur résistant à l'abrasion, limitant ainsi les dommages mécaniques et la corrosion en résultant dans les cales à cargaison.  
Utilisable en neuvage et en maintenance et réparation.

**INFORMATIONS**

<b>Teinte</b>	EHA702-Aluminium Red, EHA703-Gris Aluminium
<b>Aspect / Brillance</b>	Semi-brillant
<b>Composant B (Durcisseur)</b>	EHA704
<b>Extrait-Sec Volumique</b>	74% ±2% (ISO 3233:1998)
<b>Rapport de Mélange</b>	3 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B
<b>Epaisseur recommandée</b>	125 microns sec (169 microns humides)
<b>Pouvoir couvrant théorique</b>	5,92 m <sup>2</sup> /lt à 125 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.
<b>Méthode d'application</b>	Application Airless, Brosse, Rouleau
<b>Point d'éclair</b>	Partie A 36°C; Partie B 32°C; Mélangé 34°C
<b>Période d'induction</b>	Pas nécessaire

<b>Séchage</b>	5°C	15°C	25°C	35°C				
Sec au toucher [ISO 9117/3:2010]	8 h	6 h	4 h	2 h				
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	20 h	16 h	12 h	6 h				
Durée pratique d'utilisation	3 h	2.5 h	1.5 h	45 mn				
<b>Surcouchage - Voir restrictions</b>	<b>Température du support</b>							
	5°C		15°C		25°C		35°C	
<b>Surcouché par</b>	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Intergard 7020	20 h	3 m	16 h	3 m	12 h	3 m	6 h	3 m

**REGLEMENTATION**

**COV** 239 g/lt comme fourni (EPA Méthode 24)  
177 g/kg de peinture liquide comme livrée. Directives européenne sur les émissions de solvants (Directive 1999/13/EC)  
224 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.

## Epoxydique Pur Aluminium Résistant à l'Abrasion

### CERTIFICATION

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

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

Pour plus d'informations, contacter International Paint.

---

**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 au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2001) ou par décapage mécanique au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Les primaires d'atelier approuvés en bon état devront être propres, secs et exemptes 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.

### RENOVATION

Décapage au jet d'abrasif au standard Sa2 (ISO 8501-1:2007) pour obtenir un profil de 75µ - 100µ. En cas de ré-apparition d'oxydation avant l'application de Intergard 7020, la surface devra être re-préparée au même standard visuel. Les défauts de surface révélés lors de la préparation de surface doivent être arasés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

Lors d'utilisation en ballasts, il est nécessaire de décapage par jet d'abrasifs au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

### REPARATION / MAINTENANCE A BORD - Acier exposé et corrosion :

Décapage par projection d'abrasif au grade Sa2 (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation se produit entre le sablage et l'application de Intergard 7020, procéder à un nouveau balayage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rechargés ou traités de manière appropriée.

Intergard 7020 convient pour chevaucher la plupart des systèmes existants âgés. Les revêtements mal adhérents ou se détachant doivent être éliminés pour revenir à un système sain au pourtour des zones à reprendre et Intergard 7020 doit venir chevaucher le système existant sur 2-3 cm (un pouce). Ce dernier pourra faire l'objet d'une préparation à l'abrasif.

#### Système Peinture en bon Etat.

Ce produit peut être appliqué, après préparation à l'abrasif, sur la plupart des types de peinture âgés d'au moins 3 mois. Sur certains types de revêtements, il est conseillé d'effectuer un petit essai avant application d'une couche générale. Consulter International pour connaître les types de produits génériques acceptables et la préparation de surface requise.

Un contrôle précis de l'épaisseur du film est essentiel, particulièrement lors du sur-couchage de systèmes existants.

#### Cales pour cargaison humide

Nettoyage par projection d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Les cordons de soudure et les zones endommagées devront être décapés au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2001) ou par décapage mécanique au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984)

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-SP11 en remplacement de Pt3 (JSRA SPSS:1984)**

## Epoxydique Pur Aluminium Résistant à l'Abrasion

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	Le produit est fourni sous la forme de 2 bidons séparés. L'ensemble complet doit être mélangé. Le produit 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>	International GTA220. 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.
<b>Application Airless</b>	Recommandé. Gamme des buses 0,53-0,63 mm (21-25 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 281 kg/cm <sup>2</sup> (4000 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)  
Chine – Contacter le (86) 532 83889090  
R.O.W. - Contacter le Bureau Local

## Epoxydique Pur Aluminium Résistant à l'Abrasion

### 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 Intergard 7020 est appliqué sur acier sablé. Intergard 7020 peut s'utiliser jusqu'à -5°C mais les propriétés mécaniques optimales ne sont obtenues qu'après une période à température supérieure à 5°C. Consulter International Paint.

Après application et séchage à des températures inférieures à 10°C, ainsi qu'après immersion dans l'eau de mer, on pourra observer une décoloration superficielle de la peinture. Celle-ci n'affecte pas les performances du produit. 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		Composant B	
	NT	Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 L	15 L	20 L	5 L	5 L
Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Poids Brut			
	20 L	29.72 Kg			
STOCKAGE	Durée de Vie	9 mois à 25°C. Sujet à re-contrôle passé ce délai. Stocker sous abri, dans un endroit sec et exempt de toute source de chaleur ou 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 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, 2016

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