

Primaire universel époxy pur

DESCRIPTIF DU PRODUIT Primaire époxydique anticorrosif universel de teinte claire résistant à l'abrasion. Convient pour application à basse température jusqu'à -5°C.

UTILISATIONS Primaire universel pouvant être appliqué sur des primaires d'atelier préparés mécaniquement. Compatible avec une protection cathodique.
Utilisable au neuvage, en entretien ou pour la maintenance à bord.

INFORMATIONS

Teinte KUA760-Aluminium Rouge, KUA761-Rouge, KUA763-Grey, KUA765-Grey Aluminium, KUA769-Noir, KUA766-Off White

Aspect / Brillance Sans objet

Composant B (Durcisseur) KUA764

Extrait-Sec Volumique 68% ±2% (ISO 3233:1998)

Rapport de Mélange 3 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B

Épaisseur recommandée 125 microns sec (184 microns humide). Range 100 - 200 microns sec (147 - 294 microns humide) peut être spécifié selon l'utilisation finale.

Pouvoir couvrant théorique 5,44 m²/lt à 125 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.

Méthode d'application Application Airless, Brosse, Rouleau

Point d'éclair Partie A 28°C; Partie B 27°C; Mélangé 29°C

Séchage	-5°C	5°C	25°C	35°C
Sec au toucher [ISO 9117/3:2010]	4 h	3 h	60 mn	50 mn
Sec dur [ISO 9117-1:2009]	25 h	16 h	3 h	2 h
Durée pratique d'utilisation	6 h	5 h	2 h	50 mn

Surcouchage - Voir restrictions	Température du support							
	-5°C		5°C		25°C		35°C	
	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Surcouché par								
Interfine 691	25 h	28 jours	16 h	21 jours	3 h	3 jours	2 h	1 jours
Interfine 979	25 h	14 jours	16 h	14 jours	3 h	7 jours	2 h	3 jours
Intergard 263	25 h	3 m	16 h	3 m	3 h	3 m	2 h	3 m
Intergard 269	25 h	6 m	16 h	6 m	3 h	6 m	2 h	6 m
Intergard 276	25 h	6 m	16 h	6 m	3 h	6 m	2 h	6 m
Intergard 410	25 h	2 m	16 h	2 m	3 h	2 m	2 h	2 m
Zones immergées								
Intergard 410	25 h	3 m	16 h	3 m	3 h	3 m	2 h	3 m
Zones émergées								
Intergard 740	25 h	14 jours	16 h	14 jours	3 h	14 jours	2 h	14 jours
Intergard 7600	25 h	2 m	16 h	2 m	3 h	2 m	2 h	2 m
Zones immergées								
Intergard 7600	25 h	6 m	16 h	6 m	3 h	6 m	2 h	6 m
Zones émergées								
Interlac 665	25 h	4 jours	16 h	4 jours	3 h	4 jours	2 h	4 jours
Intersheen 579	25 h	3 jours	16 h	3 jours	3 h	24 h	2 h	24 h
Intersleek 731	-	-	-	-	4.5 h	48 h	3 h	48 h
Intersleek 737	-	-	-	-	4.5 h	48 h	3 h	48 h
Interthane 990	25 h	7 jours	16 h	7 jours	3 h	4 jours	2 h	4 jours

Note Sous certaines conditions environnementales, une extension de l'intervalle de surcouchage maximum pour les systèmes zones immergées par lui-même et Intergard 7600/Interlac 665 peut être envisagée. Consultez votre représentant local pour obtenir des conseils.
Intergard 7600 peut être recouvert par l'Intersleek 731 au-dessus de 15°C. A 15°C, l'intervalle est de 5 heures minimum jusqu'à 48 heures.
Intergard 7600 peut être recouvert par l'Intersleek 737 au-dessus de 10°C. A 10°C, l'intervalle est de 5 heures minimum jusqu'à 48 heures.

REGLEMENTATION	COV
	298 g/lt comme fourni (EPA Méthode 24) 203 g/kg de peinture liquide comme livrée. Directives européenne sur les émissions de solvants (Directive 1999/13/EC) 272 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.

Marine Coatings

Primaire universel époxy pur

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 à la propagation de la flamme (Exova Warringtonfire)
- Résistance au feu - Fumée & Toxicité (Exova Warringtonfire)
- Contact Alimentaire - Transport de Grains (NOHH)

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 8501-1:2007) ou par décapage mécanique au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984)

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.

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 Intergard 7600, procéder à un nouveau balayage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rechargés ou traités de manière appropriée.

Ou

Décapage par ultra haute pression (UHP) au standard "International Paint HB2, avec un degré d'enrouillement après séchage (Flash Rusting) inférieur ou égal à HB2M. L'UHP est seulement recommandé pour les zones immergées de la coque, les zones émergées ou les œuvres mortes.

Ou

Décapage par projection d'abrasif humide au standard "International Paint Slurry Blasting Standard" SB2, avec un degré d'enrouillement après séchage (Flash Rusting) inférieur ou égal à SB2M. Le décapage par projection d'abrasif humide est seulement recommandé pour les zones immergées de la coque, les zones émergées et les œuvres mortes.

REPARATION / ENTRETIEN PAR LE BORD

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

Primaire universel époxy pur

APPLICATION

Mélange	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.
Diluant	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.
Application Airless	Recommandé. Gamme des buses 0,66-0,79 mm (26-31 millièmes de pouce) Pression à la buse d'au moins 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)
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	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.
Nettoyant	International GTA822. Le choix du diluant peut être soumis à la législation locale. Veuillez consulter votre représentant local.
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 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 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 universel époxy pur

LIMITATIONS

Intergard 7600 devra être lavé à l'eau douce haute pression et/ou dégraissé au solvant avant surcouchage afin d'éliminer toute trace de contamination.

Intergard 7600 peut être utilisé sur des supports allant jusqu'à -5°C, cependant il convient de vérifier que les autres produits constitutifs du système ne requièrent pas des températures supérieures pour un durcissement complet.

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
	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	32 Kg		
STOCKAGE	Durée de Vie	15 mois 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, 2022

www.international-marine.com