

Epoxy "Surface Tolérant"

DESCRIPTION

Primaire époxydique à deux composants, à haut pouvoir garnissant et faible teneur en COV. Interplus 356 tolère les surfaces plus ou moins bien préparées et procure un feuil d'une grande souplesse, qui durcit à de basses températures, allant jusqu'à 23°F (-5°C). Contient des pigments métallisés d'aluminium et de l'oxyde de fer micacé lamellaire, permettant d'améliorer la résistance à la corrosion.

USAGE PRÉVU

Revêtement d'entretien de haute performance, à utiliser sur une grande variété de surfaces, y compris l'acier corrodé nettoyé manuellement ou mécaniquement. Spécialement conçu pour une utilisation à basse température, ou lorsqu'un recouvrement rapide est nécessaire. Idéal pour être utilisé avec un décapage au jet d'abrasif humide et un décapage à l'eau sous ultra-haute pression. Interplus 356 convient tout particulièrement à l'entretien des structures offshore et d'autres environnements agressifs tels que les raffineries, les usines chimiques et les structures côtières, les papeteries et usines de transformation de pulpe, ainsi que les ponts, lorsque le décapage au jet d'abrasif sec est impossible.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERPLUS 356

Couleur	Aluminium Gris
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	70%
Épaisseur de feuil recommandée	3-5 mils (75-125 microns) secs équivalent à 4,3-7,2 mils (107-179 microns) humides
Rendement théorique	225 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 5,60 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 125 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d'application	Pistolet sans air, Pistolet pneumatique - acier décapé au jet abrasif Pinceau, Rouleau - acier préparé manuellement ou mécaniquement
Temps de séchage	

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
41°F (5°C)	8 heures	18 heures	10 heures	Prolongé ¹
59°F (15°C)	2 heures	10 heures	6 heures	Prolongé ¹
77°F (25°C)	90 minutes	6 heures	4 heures	Prolongé ¹
104°F (40°C)	45 minutes	3 heures	2 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 111°F (44°C); Partie B 81°F (27°C); Mélangé 104°F (40°C)	
Poids du produit	12,6 lb/gal (1,51 kg/l)	
COV	2.54 lb/gal (305 g/l) 198 g/kg	EPA Méthode 24 Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques du Produit

Epoxy "Surface Tolérant"

PRÉPARATION DES SURFACES

Les performances de ce produit dépendent de la qualité de la préparation de surface. La surface à enduire doit être propre, sèche et exempte de toute contamination. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Éliminez les accumulations d'impuretés et de sels solubles. Pour enlever les accumulations d'impuretés, il suffit en général d'utiliser une brosse à poils secs. Pour éliminer les sels solubles, procédez à un lavage à l'eau douce.

Décapage au jet d'abrasif

L'Interplus 356 peut être appliqué sur une surface décapée au jet d'abrasif selon la norme Sa1 (ISO 8501-1:2007) formation de rouille de niveau C ou D, ou selon SSPC-SP7.

Préparation manuelle ou mécanique

Nettoyage à la main ou à l'aide d'un outil électrique au minimum selon la norme SSPC-SP2 ou St2 (ISO 8501-1:2007).

Remarque: il faut éliminer la totalité de la calamine. Les zones qui ne peuvent pas être préparées de façon adéquate, en utilisant un pistolet à buriner ou à aiguille, doivent subir un décapage au jet d'abrasif minimum correspondant à la norme SSPC-SP6 ou Sa2 (ISO 8501-1:2007). En général, ceci s'applique au niveau C ou D de formation de rouille de cette norme.

Sur des surfaces en acier en opération à des températures pouvant atteindre jusqu'à 212°F (100°C), il est nécessaire de procéder à un nettoyage jusqu'au standard minimum St3 (ISO 8501-1 : 2007) ou SSPC-SP3, afin d'obtenir une performance optimale.

Décapage à l'eau sous ultra-haute pression ("Hydroblasting")/Décapage au jet d'abrasif humide

Peut être appliqué sur des surfaces préparées selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007) qui présentent une formation d'oxydation-éclair de niveau HB2.5M ou moindre (consultez les normes "Hydroblasting" d'International). Dans certains cas, il est possible d'appliquer ce produit sur des surfaces humides. Pour obtenir des renseignements supplémentaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Anciens revêtements

Le Interplus 356 peut être utilisé en chevauchant la plupart des systèmes de revêtements agés. Enlevez toutes les écailles et les morceaux de vieilles peintures qui n'adhèrent pas fermement à la surface. Les systèmes actuels à base d'époxy ou de polyuréthane de finition brillante, peuvent nécessiter un sablage abrasif afin d'obtenir une bonne adhésion entre les couches

APPLICATION

Mélange	L'enduit est fourni dans deux récipients. Toujours mélanger l'ensemble au complet dans les proportions indiquées. Une fois que l'enduit est mélangé, il faut s'en servir avant que la durée de vie du mélange ne se soit écoulée.			
	(1)	Agitez la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur électrique.		
	(2)	Combinez les contenus du durcisseur (Partie B) avec la base (Partie A) puis mélangez soigneusement avec l'agitateur.		
Rapport de mélange	3 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	41°F (5°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
	8 heures	4 heures	2 heures	45 minutes
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 19-23 millièmes (0,48-0,58 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 3000 p.s.i. (211 kg/cm ²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Chapeau d'air (air cap)	704 ou 765	
		Embout (tip) du matériel	E	
Pinceau	Recommandé	Permet normalement d'obtenir 3,0-4,0 mils (75-100 microns)		
Rouleau	Recommandé	Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)		
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	Peut être nécessaire à basses températures, consultez les caractéristiques du produit. Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement		
Produit de nettoyage	International GTA822 (ou International GTA415)			
Arrêts de travail	Ne pas laisser la peinture dans les boyaux, le pistolet ou l'appareil de pulvérisation. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA822. Dès que les composants de peinture ont été mélangés, il ne faut pas refermer les contenants hermétiquement et il est conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
Nettoyage	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA822. Nous recommandons, comme pratique de travail, de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation pendant une journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend en fait du volume pulvérisé, de la température et du temps qui s'est écoulé, en tenant compte de tout délai d'attente. Veuillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.			

Epoxy "Surface Tolérant"

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Sur les surfaces d'acier préparées à la main, pour s'assurer de bonnes performances anticorrosives, il est important que le feuillet sec du système ait une épaisseur d'au moins 8 mils (200 microns).

Appliquer dans de bonnes conditions climatiques. La température de la surface à recouvrir doit atteindre au moins de 3 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée. Lors de l'application d'Interplus 356 au pinceau ou au rouleau, il faudra probablement appliquer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du feuillet sec spécifiée.

Décapage humide (surfaces humides)

En cas d'utilisation d'eau salée lors d'un décapage au jet humide, il faut soigneusement laver à l'eau douce la surface avant d'appliquer de l'Interplus 356. Sur les surfaces fraîchement décapées, l'apparition d'oxydation éclair est admissible et ce phénomène est préférable à une surface trop humide. Il faut toutefois éliminer les flaques, petites mares et accumulations d'eau.

Pour favoriser le recouvrement d'une surface déjà peinte avec de l'Interplus 356 avec d'autres produits, il faut s'assurer que la surface soit propre, sèche et exempte de contamination, surtout si le profil de cette surface est irrégulier dû au fait de la présence d'oxyde de fer micacé.

Durcissement à basses températures

Interplus 356 peut durcir à des températures inférieures à 32°F (0°C). Cependant, il ne faut pas appliquer ce produit à des températures inférieures à 32°F (0°C) si de la glace risque de se former sur le substrat.

Température	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai de recouvrement avec les peintures de finition recommandées	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
23°F (-5°C)	24 heures	60 heures	60 heures	Prolongé*
32°F (0°C)	16 heures	36 heures	36 heures	Prolongé*

* Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

Les durées de séchage au toucher indiquées ci-dessus sont des durées réelles de séchage à la suite d'une polymérisation chimique et ne sont pas des durées physiques de séchage par solidification du feuillet de peinture à des températures inférieures à 32°F (0°C).

À basses températures, il faudra probablement diluer l'Interplus 356 pour pouvoir effectuer l'application par pulvérisation. Normalement, une dilution de 5% (par volume) à l'aide de diluant International GTA220 devrait donner des résultats satisfaisants.

L'Interplus 356 est conçu pour protéger l'acier en service à des températures sèches et continues pouvant atteindre jusqu'à 302°F (150°C), avec des hausses intermittentes allant jusqu'à 392°F (200°C). Interplus 356 n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

Remarque : Les valeurs de COV sont des données représentatives et sont fournies à titre d'indication seulement. Ces données peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Interplus 356 s'applique généralement sur de l'acier à nu, mais il peut également recouvrir d'anciens revêtements, et on peut s'en servir pour retoucher les primaires suivants:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Les finitions et intermédiaires recommandés sont:

Intercure 420	Interplus 356
Interfine 629HS	Interplus 770
Interfine 878	Interplus 880
Interfine 979	Interseal 670HS
Interfine 1080	Interthane 990
Intergard 475HS	Interzone 505
Intergard 740	Interzone 954

Il est important de noter qu'Interplus 356 ne doit pas être recouvert par des feuillet minces de finitions alkyde, caoutchouc chloré, vinyle ou acrylique.

Pour d'autres finitions/intermédiaires, veuillez communiquer avec Peinture Internationale..

Epoxy “Surface Tolérant”

RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Vous trouverez des informations supplémentaires concernant les normes industrielles ainsi que les termes et abréviations employés dans cette fiche technique dans les différents documents techniques disponibles à www.international-pc.com:

- Définitions et abréviations
- Préparation des surfaces
- Application de peinture
- Rendement théorique et pratique

Des exemplaires de ces chapitres sont disponibles sur demande.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Ce produit est destiné à l'usage par des peintres professionnels seulement, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche signalétique et sur les contenants. Avant d'utiliser ce produit, veuillez prendre connaissance de la fiche signalétique que International Protective Coatings fournit à ses clients.

Toute activité impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doit se faire en conformité avec les normes et réglementations nationales concernant la santé, la sécurité et la protection de l'environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit produira des poussières et émanations. Il est donc nécessaire de porter de l'équipement de protection personnelle appropriée et d'obtenir une ventilation adéquate permettant l'évacuation de ces poussières et émanations.

Si vous n'êtes pas certain que ce produit convient à l'usage que vous avez prévu, veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour des renseignements supplémentaires.

EMBALLAGE	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	20 litres	15 litres	20 litres	5 litres	5 litres
	5 gal. US	3 gal. US	5 gal. US	1 gal. US	1 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.					
POIDS D'EXPÉDITION	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Poids	Quantité	Poids
	20 litres	27.7 kg		5.3 kg	
	5 gal. US	56.2 lb		8.8 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum, 12 mois à 77°F (25°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entrez dans un lieu sec, à l'abri du soleil et à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition.			

Note importante

Les informations contenues dans cette fiche se veulent pas exhaustives ; toute personne qui utilise le produit à une fin autre que celle expressément recommandée dans cette fiche sans d'abord obtenir une confirmation écrite de notre part quant à l'adéquation du produit aux fins prévues le fait à leurs risques et périls. Tous les conseils donnés ou les déclarations faites sur le produit (que ce soit dans ces données feuille ou autre) est de corriger au mieux de nos connaissances, mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ou les nombreux facteurs qui affectent l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, à moins que nous sommes d'accord expressément par écrit à le faire, nous n'acceptons pas toute responsabilité du tout pour la performance du produit (sous réserve de la limite permise par la Loi) toute perte ou dommage découlant de l'utilisation du produit. Nous déclinons par la présente toute garantie ou représentation, expresse ou implicite, par application d'une loi ou autrement, y compris, sans s'y limiter, toute implicite garantie de qualité marchande ou d'accord à un usage particulier. Tous les produits livrés et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Vous devez demander une copie de ce document et relisez-le attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles de modification à tout moment à la lumière de l'expérience et de notre politique de développement continu. C'est la responsabilité de l'utilisateur de vérifier auprès de leur représentant local de Peinture Internationale que cette fiche est à jour avant d'utiliser le produit.

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com et doit être le même que ce document. S'il y a divergence entre ce document et la version de la fiche de données techniques qui apparaît sur le site, puis la version sur le site Web aura préséance.

Copyright © AkzoNobel, 2015-06-08.