

Epoxy

DESCRIPTION Primaire de protection temporaire époxy à deux composants.

DESTINATION

Primaire pour la protection temporaire de l'acier fraîchement décapé pour les intérieurs de réservoir.

Primaire permettant d'optimiser l'effet de déshumidification employé lors de la mise en peinture des intérieurs de réservoir.

Primaire s'intégrant parfaitement au système de protection de haute performance.

PROPRIETES INTERLINE 982

Teinte	Beige
Aspect	Sans objet
Extrait sec en Volume	30%
Epaisseur Recommandée	15-40microns (0,6-1,6 mils) de film sec pour 50-133 microns (2-5,3 mils) humides
Rendement Théorique	12 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 25 microns 481 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 1 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau

Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	45 minutes	5 heures	24 heures	28 jours ¹
15°C (59°F)	30 minutes	3 heures	24 heures	28 jours ¹
25°C (77°F)	20 minutes	90 minutes	24 heures	28 jours ¹
40°C (104°F)	10 minutes	30 minutes	16 heures	28 jours ¹

¹ L'intervalle de recouvrement maximal variera en fonction de la couche de finition et des produits stockés. Consulter International Protective Coatings pour de plus amples informations.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Eclair (Typique)	Partie A 21°C (70°F); Partie B 23°C (73°F); Mélange 21°C (70°F)		
Densité	1,24 kg/l (10,3 lb/gal)		
COV	5.04 lb/gal (605 g/l) 488 g/kg	USA - EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	
Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit			

Epoxy

PRÉPARATION DE SURFACES

Nettoyer, sécher et enlever les impuretés sur toutes les surfaces à revêtir. Préalablement à l'application de la peinture, toutes les surfaces devront être inspectées et traitées, conformément à la norme ISO 8504 :2000.

Lorsque cela s'avère nécessaire, éliminer les projections de soudure et meuler les cordons de soudure et arêtes vives.

Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

Décapage à l'abrasif

Décapage à l'abrasif jusqu'au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interline 982, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés, ou traités de manière appropriée.

Système à film mince

Nous recommandons un profil de rugosité de 50-75 microns (2-3 mils).

Système de forte épaisseur et système renforcé à la fibre de verre

Un profil de rugosité angulaire de 75-100 microns (3-4 mils) est recommandé.

Ce produit n'est PAS recommandé pour des surfaces préparées manuellement.

APPLICATION

Mélange	Interline 982 doit être appliqué en respectant les Procédures de Travail d'International Protective Coating relatives aux Revêtements de Protection des Réservoirs.			
	Ce matériau est fourni sous la forme d'un ensemble composé de deux bidons. L'ensemble complet doit être mélangé, en respectant les proportions de la fourniture. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut l'utiliser avant que la durée de vie en pot ne se soit écoulée.			
	(1)	Agiter la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur mécanique.		
	(2)	Introduire la totalité du durcisseur (Partie B) dans la base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
Rapport de Mélange	8.2 partie : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	10 heures	8 heures	6 heures	3 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pression à la buse: 141 kg/cm ² (2005 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 15-25 microns (0,6-1,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 15-25 microns (0,6-1,0 mils)		
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
nettoyant	International GTA822 ou International GTA415			
Arrêts Techniques	Ne pas laisser de produit dans les flexibles, le pistolet ou le matériel de pulvérisation. Dépressuriser le flexible et laver soigneusement la tuyauterie et le pistolet de pulvérisation en utilisant de l'International GTA822. Ne remettre l'équipement en pression qu'au moment de reprendre les opérations d'application, après avoir vérifié que les durées de vie en pot n'ont pas été dépassées.			
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA822. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'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 tous les retards éventuels. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et le législation locale en vigueur.			

Epoxy

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Interline 982 peut assurer le maintien d'un décapage pendant un maximum de 28 jours dans le milieu semi-protégé de l'intérieur d'une cuve. Si une humidité est présente en surface, une oxydation va se produire et il faudra alors procéder à un nouveau décapage.

Les zones fortement piquées doivent être recouvertes en appliquant des prétouches. à la brosse, afin de garantir un bon «mouillage» de la surface.

La température du support doit toujours dépasser d'au moins 3°C (5°F) le point de rosée.

Ne pas appliquer sur de l'acier à des températures inférieures à 10°C (50°F).

Ce produit ne durcit pas de façon satisfaisante à moins de 5°C (41°F). Pour obtenir des performances maximales, les températures ambiantes de durcissement doivent être supérieures à 10°C (50°F).

En cas d'application d'Interline 982 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Une exposition à des températures anormalement basses et/ou à une forte humidité, pendant ou immédiatement après son application, peut entraîner un durcissement incomplet et une contamination de la surface qui risqueraient d'affecter l'adhérence des couches ultérieures.

Les épaisseurs de films secs de plus de 40 microns (1,6 mils) et de moins de 15 microns (0,6 mils) risquent d'affecter de façon négative l'aspect visuel et les performances.

Dans les systèmes de forte épaisseur ou renforcés à la fibre de verre, éviter les épaisseurs excessives de film. Si un primaire est nécessaire, spécifier une épaisseur comprise entre 15-25 microns (0,6-1,0 mils). Pour obtenir cette épaisseur de film sec, il est possible de diluer Interline 982 à condition de ne pas dépasser un maximum de 25%.

Une application excessive d'Interline 982 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée de manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- BS6920 - Water fittings & Byelaws Scheme - en tant que primaire d'Interline 925.

Nota: Les valeurs de COV sont données à titre indicatif. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaires, qui font parties intégrantes du film lors d'un séchage à température ambiante, peuvent également faire varier le taux de COV lorsqu'on utilise la méthode EPA 24 (EPA method 24).

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Interline 982:

Interline 850	Interline 983
Interline 921	Interline 984
Interline 925	Interline 985

Consulter International Protective Coatings pour vérifier que Interline 982 peut bien être en contact avec le produit à stocker.

Epoxy

INFORMATION COMPLÉMENTAIRE

Vous trouverez de plus amples informations concernant les standards industriels, les termes et les abréviations utilisés dans cette fiche technique sur : www.international-pc.com.

- Définitions et abréviations
- Préparation de surfaces
- Application
- Rendements théoriques et pratiques
- Procédures de Travail relatives aux Revêtements de Réservoirs.

Nous vous ferons parvenir, sur simple demande, des exemplaires de ces chapitres d'informations.

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Ce produit est destiné à être utilisé par des professionnels dans un contexte industriel. Tous les travaux impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doivent être réalisés conformément à tous les standards, réglementations et lois nationales relatives à la Santé, la Sécurité et l'Environnement.

Une bonne ventilation doit être assurée pendant l'application et pendant le séchage (veuillez vous référer à cette annexe et le fiche FNP correspondant pour connaître les temps de séchages standard) pour que les concentrations de solvants restent dans les limites de sécurité et pour éviter les risques de feu et d'explosion. Une extraction de l'air forcée sera nécessaire dans les espaces confinés. La ventilation doit être assurée et des équipements de protection des voies respiratoires du personnel (hottes d'extraction ou masques à cartouche) doivent être fournis pendant l'application et le séchage. Prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter le contact avec la peau et les yeux (combinaison de travail, lunettes de protection, masques, crèmes barrière, etc.)

Avant toute utilisation, procurez-vous, lisez et suivez les conseils des Fiches De Données de Sécurité pour toutes émissions de poussières et de fumées pouvant être émises durant le traitement. Ces informations peuvent rendre indispensable les équipements de protection du personnel ainsi qu'un système de ventilation forcée du local.

Les mesures de protection détaillées dépendent des méthodes d'application et des conditions de travail. Si vous ne comprenez pas l'intégralité de ces avertissements et de ces instructions, ou si vous ne pouvez pas les appliquer d'une façon rigoureuse, n'utilisez pas le produit et consultez International Protective Coatings.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	20 litres	17.83 litres	20 litres	2.17 litres	2.5 litres
	5 Gallon US	4.46 Gallon US	5 Gallon US	0.54 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	25.1 kg		2.4 kg	
	5 Gallon US	51.8 lb		5.2 lb	
STOCKAGE	Durée de vie	12 mois minimum à 25°C (77°F), à condition de procéder à un nouvel examen. Conserver à l'abri de la lumière, dans un endroit sec et frais, à l'écart de toute source de chaleur ou de flammes.			

Remarque importante

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.

Copyright © AkzoNobel, 05/02/2015.

Toutes les marques déposées dans cette publication sont la propriété ou licence des sociétés du Groupe AkzoNobel.

www.international-pc.com