

# Intergard 269

E p o x y

 **International**  
Protective Coatings

 WORLD WIDE PRODUCT RANGE

## DESCRIPTION

Primaire époxy bi-composant à séchage rapide.

Adapté pour le recouvrement après une exposition prolongée aux intempéries.

## DESTINATION

En tant que primaire d'attente pour acier décapé sur des ouvrages destinés à être exposés à la fois à l'atmosphère et à l'immersion. Peut être recouvert par une large gamme de systèmes à hautes performances.

Destiné aussi bien aux nouvelles constructions qu'à la maintenance.

Il peut également être utilisé comme couche bouche-pore sur le silicate de zinc afin d'empêcher la formation de sel de zinc et le pinholing des couches supérieures.

## PROPRIETES INTERGARD 269

**Teinte** Rouge d'oxyde de fer

**Aspect** Mat

**Extrait sec en Volume** 47%

**Épaisseur Recommandée** 40 microns (1,6 mils) de film sec pour 85 (3,4 mils) humides

**Rendement Théorique** 11,80 m<sup>2</sup>/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 40 microns  
471 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 1,6 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)	40 minutes	16 heures	16 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15°C (59°F)	35 minutes	12 heures	12 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25°C (77°F)	30 minutes	8 heures	8 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40°C (104°F)	15 minutes	1 heures	4 heures	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 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

<b>Point Éclair</b>	Base (Partie A) 26°C (79°F)	Durcisseur (Partie B) 25°C (77°F)	Mélange 26°C (79°F)
---------------------	--------------------------------	--------------------------------------	------------------------

**Densité** 1,5 kg/l (12,5 lb/gal)

**COV** 411 g/l (3,42 lb/gal) UK - PG6/23(04), Annexe 3

3,58 lb/gal (430 g/l) USA-EPA Méthode 24

448 g/l, 293 g/kg Directive Européenne concernant  
l'émission des solvants  
(Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

# Intergard 269

## Epoxy

### PRÉPARATION DE SURFACES

Nettoyer, sécher et enlever les impuretés sur toutes les surfaces à revêtir. Avant de mettre les surfaces en peinture, il est nécessaire de les inspecter et de les traiter selon la norme ISO 8504:2000.

Éliminer l'huile ou la graisse selon le SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

#### Décapage à l'abrasif

En cas d'utilisation sous l'eau d'Intergard 269, il faut procéder à un décapage à l'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1: 1988) ou SSPC-SP10 de la surface à traiter. Cependant, en cas d'utilisation dans l'air d'Intergard 269, il faut procéder à un décapage à l'abrasif au standard minimum Sa2½ (ISO 8501-1: 1988) ou SSPC-SP6 de la surface à traiter. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

#### Décapage hydraulique ultra haute pression / (service non-immersé uniquement)

Peut s'appliquer sur les surfaces préparées au standard Sa2 (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6 dont l'oxydation superficielle est inférieure au degré HB2½M (se référer aux normes International Hydroblasting Standards). Pour plus d'informations, contacter International Protective Coatings.

#### Applications d'une couche bouche-pore (voir les Caractéristiques du produit)

Dans le cas des primaires au zinc, si nécessaire, ôter les projections de soudure et meuler les cordons de soudure et les arêtes vives. Décaper les soudures et le primaire endommagé au standard Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6. La surface du primaire doit être sèche et exempte de toute contamination, et doit être appliqué en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique du produit employé).

Avant de procéder au recouvrement, s'assurer que le primaire a parfaitement durci, qu'il est propre, sec et dépourvu de sels de zinc.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	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 base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.			
<b>Rapport de Mélange</b>	4 partie(s) : 1 partie(s) en volume			
<b>Durée de vie en Pot</b>	10°C (50°F) 17 heures	15°C (59°F) 12 heures	25°C (77°F) 8 heures	40°C (104°F) 3 heures
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Pression à la buse: 141 kg/cm² (2005 p.s.i.)		
<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
<b>Brosse</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25-30 microns (1,0-1,2 mils)		
<b>Rouleau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 25-30 microns (1,0-1,2 mils)		
<b>Diluant</b>	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
<b>Solvant de Nettoyage</b>	International GTA822	ou International GTA415		
<b>Arrêt Technique</b>	Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA822. Dès que des peintures ont été mélangées, il ne faut pas les refermer hermétiquement et il est en fait conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
<b>Nettoyage</b>	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 la législation locale en vigueur.			

# Intergard 269

Epoxy

## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

### Utiliser comme primaire d'attente

Intergard 269 est conçu pour être utilisé comme primaire d'attente pour acier décapé sur des ouvrages destinés à être exposés à la fois à l'air et à des conditions d'immersion. Appliquer en respectant l'épaisseur spécifiée étant donné qu'une application excessive peut entraîner une surface brillante susceptible de ne pas convenir pour un recouvrement ultérieur.

Si l'acier est recouvert à température ambiante, il est parfois nécessaire de diluer le produit avec les diluants International afin d'éviter une pulvérisation sèche et de permettre le contrôle de l'épaisseur du film.

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).

Intergard 269 s'applique également sur l'acier inoxydable dégraissé et balayé à l'abrasif ainsi que sur l'acier galvanisé. Le balayage peut être obtenu par un léger décapage à l'aide d'un abrasif non ferreux ou à l'aide d'un disque de carborundum sur de petites zones.

### Utiliser comme couche bouche-pore

Pour assurer une bonne pénétration des revêtements de silicate de zinc, diluer Intergard 269 à 15-25 % avec un diluant International. Laisser durcir Intergard 269 avant d'appliquer une couche de finition très garnissante, sinon la prévention de l'apparition de piqûres sera réduite.

Une épaisseur de film excessive peut entraîner le clivage du film lors de son recouvrement par des systèmes garnissants.

En cas d'application à des températures inférieures à 10°C (50°F), d'autres couches d'accrochage sont disponibles. Pour plus d'informations, contacter International Protective Coatings.

En cas d'utilisation dans des environnements marins, les intervalles de recouvrement utilisés peuvent varier.

Note: Les valeurs de COV indiquées sont les valeurs maximum possibles pour le produit en prenant compte les variations dues à la teinte et aux tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaires, qui font partis intégrants 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 intermédiaires et finitions suivantes peuvent être utilisés sur Intergard 269 :

Interzinc 22  
Interzinc 52

Les intermédiaires et les finitions suivantes sont recommandés pour Intergard 269:

Intercure 200HS	Intergard 740
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 870
Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 345	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Pour obtenir des informations sur d'autres systèmes, se renseigner auprès d'International Protective Coatings.

# Intergard 269

## 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](http://www.international-pc.com).

- Définitions et abréviations
- Préparation de surfaces
- Application
- Rendements théoriques et pratiques

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

### PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Ce produit, de par sa conception, doit uniquement être appliqué par des professionnels, en milieu industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche technique de sécurité du matériau et le ou les conteneurs. Il ne faut pas s'en servir sans consulter la fiche technique de sécurité du matériau qu'International Protective Coatings remet à ses clients.

Toute activité relative à l'application et à l'utilisation de ce produit doit être effectuée dans le respect des normes et réglementations nationales sur l'Hygiène, la Sécurité, la Santé et l'Environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit provoque une émission de poussières et de vapeurs, ce qui nécessite l'emploi d'un équipement approprié de protection personnelle et une ventilation adéquate et localisée permettant l'évacuation de ces poussières et vapeurs.

En cas de doute sur la bonne utilisation de ce produit, consulter International Protective Coatings pour obtenir des recommandations supplémentaires.

<b>CONDITIONNEMENT</b>	20 litres	Intergard 269 Base	16 litres en bidon de 20 litres
		Intergard 269 Durcisseur	4 litres en bidon de 5 litres
	5 gallons	Intergard 269 Base	4 gallons en bidon de 5 gallons
		Intergard 269 Durcisseur	1 gallon en bidon de 1 gallon

Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings

### POIDS BRUT

U.N Shipping No. 1263

20 litres	28,9 kg (63,7 lb) Base (Partie A)
	4,1 kg (9 lb) Durcisseur (Partie B)
5 gallons	27,1 kg (59,7 lb) Base (Partie A)
	3,8 kg (8,4 lb) Durcisseur (Partie B)

### 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 contenues dans cette brochure ne sont pas exhaustives. Toute personne utilisant le produit à des fins autres que celles qui sont recommandées (sans confirmation préalable écrite de notre part quant à la conformité du produit) le fait à ses propres risques. Au-delà de toutes nos recommandations sur le produit (dans cette brochure et ailleurs), nous ne pouvons nous porter garant de la qualité, de l'état du support ou d'autres facteurs affectant l'utilisation et l'application de ce produit. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, les performances du produit ou toute perte ou dommage subis n'impliquent aucune garantie de notre part. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles de modification en fonction de notre expérience.*

*DUREE DE VALIDITE: nous renouvelons la documentation de nos produits tous les deux ans ou lors de modifications qui donnent alors lieu à une mise à jour anticipée. L'utilisateur doit vérifier la validité de cette fiche avant d'utiliser le produit. Date d'émission: 29/11/2006*

Copyright © International Paint Ltd.

 International et tous les noms de produits mentionnés dans cette publication sont des marques de fabrique déposées ou sous licence d'Akzo Nobel.

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