

DESCRIPTION Epoxy primaire/ finition bi-composant, à haut extrait sec et à faible teneur en COV, contenant du phosphate de zinc qui constitue une pigmentation anticorrosion.

DESTINATION Peut s'utiliser en tant que revêtement primaire ou de finition à une ou deux couches, ou en tant que revêtement intermédiaire au-dessus de primaires anti-corrosion recommandés. Intergard 345 offre une excellente barrière de protection contre la corrosion, les vapeurs chimiques et les épanchements, ainsi qu'une bonne résistance à l'abrasion. Ce produit est idéal dans les milieux modérément corrosifs et lorsque vous souhaitez obtenir un séchage rapide et un intervalle court avant de pouvoir passer une nouvelle couche.

**PROPRIETES
INTERGARD 345**

Teinte	Large gamme via le système Chromascan
Aspect	Semi-brillant
Extrait sec en Volume	70%
Épaisseur Recommandée	100-150microns (4-6 mils) de film sec pour 143-214 microns (5,7-8,6 mils) humides
Rendement Théorique	5,60 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns 225 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 5 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) ¹	90 minutes	7 heures	7 heures	Prolongé ²
15°C (59°F) ¹	75 minutes	5 heures	5 heures	Prolongé ²
25°C (77°F) ¹	60 minutes	2.5 heures	2.5 heures	Prolongé ²
40°C (104°F) ¹	30 minutes	1 heure	1 heure	Prolongé ²

¹ Voir section Caractéristiques Produit.

² Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES ET
APPROBATIONS**

Point Éclair	Partie A 33°C (91°F); Partie B 43°C (109°F); Mélange 34°C (93°F)		
Densité	1,45 kg/l (12,1 lb/gal)		
COV	2.67 lb/gal (320 g/l) 235 g/kg des solvants	USA - EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission (Council Directive 1999/13/EC)	
Voir section Caractéristiques Produit.			

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

Décapage à l'abrasif

Décapage à l'abrasif projeté jusqu'au standard Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Intergard 345, procéder à un nouveau décapage. Les défauts de support révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée. Intergard 345 est conçu pour une utilisation sur des surfaces décapées à l'abrasif projeté au standard susmentionné, et stockées pendant 7 à 10 jours, dans de bonnes conditions d'atelier. La surface peut se détériorer jusqu'au standard Sa2, mais elle doit être totalement exempte de dépôts pulvérulents.

Sur primaire

Nettoyer par décapage à l'abrasif les soudures et les zones endommagées jusqu'au standard Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Si le primaire d'atelier présente des dommages étendus ou largement disséminés, il faudra procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif.

Béton, parpaings etc

Intergard 345 convient à une application sur béton. Pour la première couche, il est recommandé de diluer Intergard 345, de l'ordre de 10-15%, avec des diluants International, de manière à obtenir une bonne pénétration dans le support en béton et à ce qu'il agisse comme primaire.

Avant de revêtir le béton, il est nécessaire de le laisser sécher pendant au moins 28 jours. La teneur en humidité du béton doit être inférieure à 6%. Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de produits de polymérisation, d'agents de libération, de résidus de truellées, de durcisseurs de surface, d'efflorescences, de graisse, d'huile, d'impuretés, d'anciens revêtements et de poudre de béton qui se désagrège ou se désintègre. En outre, il faut procéder à un décapage par balayage à l'abrasif (méthode la plus efficace) ou un décapage acide de tous les bétons coulés et pré-moulés afin d'en éliminer la laitance.

APPLICATION

Mélange	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	4 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)
	3 heures	2 heures	60 minutes	45 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air Buse de pulvérisation	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
Diluant	International GTA220 (International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
Solvant de Nettoyage	International GTA220 ou International GTA415			
Arrêt Technique	Ne pas laisser ce matériau dans les 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.			
Nettoyage	Après utilisation, nettoyer immédiatement tout le matériel avec International GTA220. Il est conseillé de rincer régulièrement le matériel de vaporisation pendant la journée de travail. La fréquence du nettoyage dépendra de la quantité vaporisée, de la température et de la durée écoulée, y compris les éventuels retards. Tout l'excédent de produit et les récipients vides doivent être éliminés conformément aux réglementations et à la législation en vigueur dans le pays.			

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Pour obtenir un film de consistance maximale en une couche, il est préférable d'utiliser une pulvérisation sans air. Lors d'une application n'utilisant pas une pulvérisation sans air, il est peu probable que le film nécessaire puisse être obtenu.

Lors d'applications d'Intergard 345 à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

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).

La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée.

En cas d'application d'Intergard 345 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Dans les milieux modérément corrosifs, il est recommandé de spécifier une épaisseur de film sec d'au moins 100 microns (4 mils) pour garantir des performances adéquates anticorrosion. Cependant, dans les milieux qui ne sont pas agressifs et qui sont faiblement corrosifs comme la classe C2 de l'ISO 12944 partie 2, il est acceptable de spécifier l'Intergard 345 en une couche à 80µm d'épaisseur sèche.

Une condensation pendant ou immédiatement après l'application, peut provoquer l'apparition d'un fini mat et la création d'un film de qualité inférieure.

Lors de l'utilisation de certaines couleurs, en particulier les teintes plus sombres, en faisant appel au système Chromascan, pour lequel il faut ajouter un maximum de colorants, il convient de prévoir une augmentation des durées indiquées de séchage et de recouvrement. Consulter International Protective Coating pour de plus amples détails.

Une exposition à la rosée ou à la pluie avant que ce produit n'ait durci dans la masse risque de provoquer une détérioration de la surface, ce qui peut ensuite provoquer une réduction des performances globales. Ce phénomène est surtout présent dans les teintes sombres.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Intergard 345 farine et se décolore à la suite d'une exposition en extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances de protection contre la corrosion.

Lorsqu'une finition esthétique durable à bonne rétention de couleur et de brillance est nécessaire, il faut appliquer les finitions recommandées.

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**

Normalement, Intergard 345 vient s'appliquer directement sur une surface ayant fait l'objet d'un décapage à l'abrasif. Il peut également s'appliquer directement sur les primaires suivants:

- Intercure 200HS
- Intercure 200
- Intergard 251
- Intergard 269
- Intergard 345
- Interzinc 52
- Interzinc 315

Les finitions suivantes sont recommandées pour Intergard 345:

- Interfine 629HS
- Intergard 740
- Interthane 870
- Interthane 990

Pour connaître les autres intermédiaires et finitions compatibles, contacter International Protective Coatings.

**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

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 milieux 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.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 litres	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
	5 Gallon US	4 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	26.8 kg		4.3 kg	
	5 Gallon US	50 lb		8.6 lb	
STOCKAGE	Durée de vie	18 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

Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue. Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.

Date d'émission: 01/12/2011

Copyright © AkzoNobel, 01/12/2011.

 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