

DESCRIPTION Epoxy novolac à haute performance fortement réticulé, bicomposant, pour les intérieurs de réservoirs, offrant une excellente résistance à la chaleur et aux solvants.

DESTINATION Convient pour le revêtement interne des cuves de stockage et des cuves de traitement dans les usines pétrochimiques qui peuvent être exposées à la présence de pétrole brut et d'eau provenant des cuves de traitement des séparateurs de gaz à des température

PROPRIETES INTERLINE 399

Teinte	Palette limitée
Aspect	Sans objet
Extrait sec en Volume	67%
Épaisseur Recommandée	85-125microns (3,4-5 mils) de film sec pour 127-187 microns (5,1-7,5 mils) humides
Rendement Théorique	6,70 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 100 microns 269 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 4 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel, rouleau, brosse

Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui-même	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	8 heures	16 heures	36 heures	5 jours
15°C (59°F)	7 heures	12 heures	24 heures	4 jours
25°C (77°F)	5 heures	8 heures	16 heures	3 jours
40°C (104°F)	3 heures	6 heures	16 heures	2 jours

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Éclair	Partie A 26°C (79°F); Partie B 48°C (118°F); Mélange 24°C (75°F)		
Densité	1,85 kg/l (15,4 lb/gal)		
COV	2.83 lb/gal (340 g/l) 199 g/kg	USA - EPA Méthode 24 Directive Européenne concernant l'émission des solvants (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.

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

Ce produit doit être appliqué uniquement sur des surfaces préparées par décapage à l'abrasif projeté jusqu'au standard minimal Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Un profil de rugosité angulaire de 50-75 microns (2 -3 mils) est recommandé. Interline 399 doit être appliqué avant que l'acier ne se réoxyde. En cas d'oxydation, procéder à un nouveau décapage de toute la zone oxydée jusqu'au standard susmentionné. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée. Les surfaces peuvent être revêtues de primaire Interline 399 (dilué à 10%) avec GTA220 à une épaisseur sèche de 40 microns (1,5 mils), afin de les protéger temporairement. Il est également possible de maintenir le standard de décapage en deshumidifiant l'air.

APPLICATION

Mélange	Interline 399 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	5.00 partie : 1.00 partie en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	5 heures	4 heures	2 heures	1 heure
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 DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)		
Diluant	International GTA220	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
Solvant de Nettoyage	International GTA853 ou International GTA415			
Arrêt Technique	Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA853. Une fois que les peintures ont été mélangées, il ne faut pas fermer hermétiquement les pots contenant le mélange. Il est en fait conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA853. 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 passé, en tenant compte de tous les arrêts éventuels. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.			

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Les Procédures de Travail détaillées concernant Interline 399 doivent être consultées avant toute utilisation.

En général, l'Interline 399 est un système de peinture à trois couches, à raison de 90 microns (3,6 mils) par couche, afin d'obtenir un système dont l'épaisseur totale du film sec atteint les 270 microns (10,8 mils). Les spécifications exactes quant à cette épaisseur totale du film sec vont dépendre des paramètres d'emploi et de service. Consultez International Protective Coatings pour obtenir des conseils spécifiques concernant les applications pour revêtements internes de cuves.

Pour obtenir une épaisseur maximale du film avec une couche, il vaut mieux utiliser une application au pistolet airless. Dans le cadre d'applications faisant appel à d'autres méthodes que la pulvérisation au pistolet airless, il est peu probable que vous obtiendrez l'épaisseur requise de film. L'application par pistolet airless peut nécessiter de multiples passages croisés afin d'obtenir une épaisseur optimale. L'emploi d'autres méthodes, telles que le rouleau ou le pinceau, nécessitera probablement l'application de plusieurs couches et n'est en fait recommandé que dans des zones de petites superficies ou lors d'un revêtement initial par bandes.

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

Ne pas appliquer sur de l'acier à des températures inférieures à 10°C (50°F). L'humidité relative, lors de l'application et du durcissement, ne doit pas dépasser 80%.

En cas d'application d'Interline 399 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Il est essentiel d'obtenir une bonne ventilation pendant toutes les interventions d'application et de durcissement et de bien contrôler l'épaisseur du film pour éliminer la totalité du solvant retenu et optimiser les performances du film durci. Il faut faire très attention d'éviter toute application excessive. L'épaisseur totale du film du revêtement ne doit pas dépasser 350 microns afin d'éviter la formation de fissures lors d'une utilisation à haute température.

La durée du durcissement dépend de l'épaisseur du film sec et des conditions en vigueur lors de l'application et pendant toute la durée du durcissement.

Remise en Service

Les délais minimum de séchage sont recommandés pour Interline 399 pour obtenir l'intégralité des propriétés de résistance chimique.

<u>Température</u>	<u>Prévision de séchage</u>
10°C (50°F)	14 jours
15°C (59°F)	10 jours
25°C (77°F)	7 jours
35°C (95°F)	5 jours
40°C (104°F)	4 jours

Le temps de cure se réfère à la durée minimale à la température du substrat spécifié avant son immersion dans tous les produits chimiques, conformément à la liste des résistances chimiques.

Après le durcissement de la dernière couche, l'épaisseur du film sec du système devra être mesurée en utilisant une jauge magnétique appropriée et non destructive pour vérifier l'épaisseur moyenne du système appliqué. Le système ne devra pas présenter de trous d'aiguille ni de défauts. Le film durci ne doit pas présenter de coulures, de drapures, d'inclusions ni tout autre défaut. Toutes les malfaçons et tous les défauts devront être corrigés. Les zones réparées devront être retestées et il faudra attendre leur durcissement comme il est spécifié ci-dessus avant de remettre le revêtement en service. Veuillez consulter les Procédures de Travail d'International Protective Coatings de l'Interline 399 pour effectuer des procédures de réparation correctes.

Si les températures d'immersion dépassent les 60°C (140°F), il est essentiel d'isoler la cuve de stockage. Cette activité est nécessaire pour éviter toute défaillance prématurée du système, du fait de la présence d'un gradient de température à l'intérieur du film de peinture et au niveau des substrats, gradient qui peut provoquer des cloques (on s'appelle cela l'effet de "paroi froide").

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

DEF Stan 80-97 pour le revêtement des grands réservoirs de carburants pour l'aviation.

Norme Espagnole INTA 164402-A.

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 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**

Ce système sert lui-même de revêtement primaire, et ne doit donc pas être appliqué sur d'autres primaires.

De même, Interline 399 ne devra être recouvert que par lui-même, en aucun cas par un autre produit.

Consulter International Protective Coatings pour vérifier que Interline 399 peut bien être en contact avec le produit à stocker.

**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
- Interline 399 guide d'application

**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	16.67 litres	20 litres	3.33 litres	5 litres
	5 Gallon US	4.17 Gallon US	5 Gallon US	0.83 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT		Partie A	Partie B	
	20 litres		35.7 kg	3.96 kg	
	5 Gallon US		71.4 lb	8 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

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.

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com, et le contenu est le même que le document présent. En cas de divergences entre ce document et la version de la fiche technique qui apparaît sur le site, la version sur le site Web est celle qui a préséance.

Copyright © AkzoNobel, 17/01/2012.

 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