

Interline® 850

Epoxy Phénolique

 **International**
Protective Coatings

WORLD WIDE PRODUCT RANGE 

DESCRIPTION Epoxy phénolique pour intérieurs de réservoirs. Produit bi-composant à haut extrait sec, haute viscosité et bonne résistance chimique.

DESTINATION Pour assurer la protection contre la corrosion des éléments internes de cuves de stockage contenant un large éventail de produits dont du pétrole, des mélanges d'essence sans plomb, du MTBE, des carburants aviation, des solutions caustiques, de l'eau potable.



Certifié Norme 61 ANSI/NSF. La certification NSF correspond aux réservoirs de plus de 500 gallons (1893 litres).

PROPRIETES INTERLINE 850

Teinte	Blanc, Gris
Aspect	Non valable
Extrait sec en Volume	76%
Épaisseur Recommandée	100-150microns (4-6 mils) de film sec pour 132-197 microns (5,3-7,9 mils) humides
Rendement Théorique	6,10 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns 244 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)	9 heures	24 heures	24 heures	30 jours
15°C (59°F)	8 heures	20 heures	20 heures	30 jours
25°C (77°F)	5 heures	8 heures	8 heures	30 jours
40°C (104°F)	3 heures	5 heures	5 heures	21 jours

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Éclair	Partie A 42°C (108°F)	Partie B 54°C (129°F)	Mélange 43°C (109°F)
Densité	1,54 kg/l (12,9 lb/gal)		
COV	1,87 lb/gal (225 g/l)	USA-EPA Méthode 24	
	145 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	

Voir section Caractéristiques Produit.



Ecotech est une initiative d'International Protective Coatings, leader mondial en technologie de revêtement, pour promouvoir l'utilisation, dans le monde entier, de produits respectueux de l'environnement.

Interline® 850

Epoxy Phénolique

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 en procédant selon 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 selon le SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

Décapage à l'abrasif

Ce produit doit être appliqué uniquement sur des surfaces préparées par décapage à l'abrasif, jusqu'à obtention du standard minimum Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Un profil de rugosité angulaire de 50-75 microns (2-3 mils) est recommandé. Interline 850 doit être appliqué avant qu'une oxydation de l'acier ne se produise. Si une oxydation apparaît, l'ensemble de la zone oxydée devra être décapée de nouveau jusqu'à obtention du standard spécifié ci-dessus. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée. Lorsque les législations locales réglementant l'utilisation des COV le permettent, les surfaces peuvent être passées au primaire avec Interline 850 (dilué à 10-15% avec GTA420), à une épaisseur de film sec de 40 microns (1,5 mils), de manière à éviter qu'une oxydation ne se forme. Une autre méthode consiste à maintenir le standard de décapage au moyen d'une climatisation.

Préparer les zones endommagées, les dégâts, les soudures et autres défauts pour respecter la norme spécifiée (exemples : Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC SP10) ou procéder à un nettoyage à l'aide d'outils mécaniques de niveau Pt3 (JSRA SPSS:1984) ou SSPC SP

APPLICATION

Mélange	Interline 850 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	4 partie(s) : 1 partie(s) en volume		
Durée de vie en Pot	10°C (50°F) 3 heures	15°C (59°F) 2 heures	25°C (77°F) 1 heure 40°C (104°F) 30 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,53-0,68 mm (21-27 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	Recommandé - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)	
Rouleau	Recommandé - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils)	
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.	
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 850 doivent être consultées avant toute utilisation.

En général, l'Interline 850 est spécifié sous la forme d'un système à deux couches, à raison de 125 µm (5 mils) par couche, soit une épaisseur totale du film sec de 250 microns (10 mils) pour ce revêtement. Les caractéristiques exactes en ce qui concerne l'épaisseur totale du film sec vont dépendre de l'utilisation finale du produit. Consulter International Protective Coatings pour obtenir des conseils spécifiques en ce qui concerne le revêtement interne des cuves.

Lorsqu'il est utilisé comme primaire, appliqué à 40 microns (1,5 mils) d'épaisseur de film sec, Interline 850 peut permettre de maintenir le décapage jusqu'à 28 jours dans l'environnement des intérieurs de réservoirs. Si de l'humidité est présente en surface, une oxydation se formera et il sera nécessaire de procéder à un nouveau décapage. Une solution alternative consiste à appliquer une couche générale, après s'être assuré que les intervalles de recouvrement sont respectés et que toutes les surfaces ont été convenablement nettoyées et préparées, préalablement au recouvrement par application Interline 850

En cas d'utilisation avec de l'eau potable, consulter International Protective Coatings afin de prendre connaissance des niveaux d'épaisseur minimum autorisés.

A des températures inférieures à 15°C (59°F), il est recommandé d'avoir un temps de durcissement de 15 minutes, après le mélange et avant l'application Interline 850

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.

En règle générale, ne pas appliquer sur de l'acier à des températures inférieures à 10°C (50°F). Cependant pour du stockage d'eau potable, et seulement pour cela, Interline 850 peut être appliqué sur de l'acier dont la température est supérieure ou égale à 5°C (41°F). Consulter International Protective Coating pour obtenir les tableaux spécifiques de durcissement.

En cas d'application d'Interline 850 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Dans le cas où plusieurs couches sont appliquées, l'exposition à de basses températures pendant, ou immédiatement après l'application, peut conduire à un durcissement incomplet et à une contamination de la surface, susceptible de nuire à l'adhérence entre couches.

Ce produit subit un jaunissement important sous l'effet des rayons du soleil. Par conséquent, il ne faut pas l'utiliser sur l'extérieur des réservoirs lorsque la stabilité de la couleur constitue un paramètre important.

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 850 pour effectuer des procédures de réparation correctes.

La résistance chimique maximale ne pourra être atteinte que lorsque le film sera complètement réticulé. Ce durcissement est fonction de la température, de l'humidité et de l'épaisseur du film. Normalement, les films dont l'épaisseur sèche est égale à 250 microns (10 mils) seront complètement réticulés et offriront un niveau optimal de résistance en 7-10 jours, à une température de 25°C (77°F), et avec une humidité relative de 50%. Plus la température augmente, plus la durée du durcissement est courte. Au contraire, plus la température est basse, plus le durcissement est long.

En ce qui concerne le stockage de matières à des températures supérieures aux températures ambiantes, veuillez consulter International Protective Coatings pour obtenir des informations supplémentaires.

Ce produit est recommandé pour le stockage de carburant aviation. Il est également compatible avec le stockage des essences sans plomb, néanmoins les mélanges contenant du méthanol peuvent être néfastes au revêtement.

Interline 850 ne convient pas à une utilisation dans des milieux acides ou alcalins.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

- Air BP Spécification F2D2 Section 2.1 - Intérieurs de réservoirs.
- US Military Spécification MIL C 4556E (Coloris chamois et blanc uniquement).
- DEF Stan 80-97 pour le revêtement des grands réservoirs de carburants pour l'aviation.
- Norme Espagnole INTA 164402-A.
- Certifié ANSI/NSF standard 61 pour les équipements relatifs à l'eau potable. Ce certificat est valide pour les réservoirs d'une contenance supérieure à 500 gallons, ou des conduites d'un diamètre égal ou supérieur à 25 pouces et pour les vannes d'un diamètre
- Norwegian National Institute of Public Health pour l'utilisation des réservoirs d'eau potable sur les sites "offshore" (en mer).
- Respecte les teneurs autorisées de matériaux extractibles précisées dans le document CFR21- 175.300 (Rapport sur les micro-matériaux).

Consulter International Protective Coatings pour prendre connaissance des spécifications agréées spécifiques.

Nota: Les valeurs de COV sont indicatives et ne sont que pour information. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les 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

En général, lorsque les réglementations VOC le permettent, produit peut être utilisé en tant que primaire. Dans certains cas, il est aussi possible d'utiliser l'Interline 982. Veuillez consulter International Protective Coatings pour des informations détaillées. De même, Interline 850 ne devra être recouvert que par lui-même, en aucun cas par un autre produit.

Consulter International Protective Coatings pour vérifier que Interline 850 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
- Procédures recommandées d'utilisation de l'Interline 850

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 aux fiches techniques des produits pour connaître les temps de séchage 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 d'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 (salopettes, lunettes de protection, masques, crèmes barrière, etc.)

Avant toute utilisation, procurez-vous, lisez et suivez les conseils des Fiches De Données de Sécurité des produits (Base et Durcisseur car il s'agit d'un produit en deux éléments) et le chapitre concernant la Santé et la Sécurité des Procédures d'Application De Revêtements concernant le produit.

Dans l'éventualité de soudure ou de découpage au chalumeau sur du métal traité avec ce produit, des poussières et des fumées seront émises, ce qui rendra 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	20 litres	Interline 850 Partie A	16 litres en bidon de 20 litres
		Interline 850 Partie B	4 litres en bidon de 5 litres
	5 gallons	Interline 850 Partie A	4 gallons en bidon de 5 gallons
		Interline 850 Partie B	1 gallon en bidon de 1 gallon

Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings

POIDS BRUT	U.N Shipping No. 1263	
	20 litres	29 kg (63,9 lb) Partie A
		4,3 kg (9,5 lb) Partie B
	5 gallons	27,3 kg (60,2 lb) Partie A
	3,9 kg (8,6 lb) 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

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: 07/01/2008

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