

Interline 984

Epoxy Phénolique

DESCRIPTION Epoxy phénolique bi-composant sans solvant pour intérieur de réservoirs, ayant une excellente résistance chimique.

DESTINATION Il fournit une protection contre la corrosion interne des réservoirs en acier de stockage d'une grande variété de produits, comme du pétrole brut, des mélanges d'essences non traités, MTBE, des alcools, des combustibles destinés à l'aviation, et des solvants aromatiques et aliphatiques,.

Interline 984 a été spécialement conçu pour développer rapidement des propriétés de résistance aux produits chimiques ; il rallonge aussi les intervalles entre chaque pose de revêtement et aide la planification du chantier. Les subjectiles traités peuvent être remis en service dans les 24 heures, ce qui réduit d'une façon très sensible les temps d'arrêt.

Il est possible de l'utiliser soit comme un système de revêtement non renforcé, soit en le combinant avec de la fibre de verre pour constituer un système stratifié avec des fibres de verre.

PROPRIETES INTERLINE 984

Teinte Jaune, Vert, Blanc

Aspect Non valable

Extrait sec en Volume 100%

Epaisseur Recommandée 300-600 microns (12-24 mils) lorsqu'il est utilisé comme système non renforcé pour parois de réservoirs ou comme revêtement gel stratifié.
400-1.000 microns (16-40 mils) pour une utilisation en monocouche sur fonds de réservoirs.
1.250-1.400 microns (50-56 mils) lorsqu'il est utilisé comme stratifié.
L'épaisseur dépend de la méthode d'application et de la spécification.

Rendement Théorique **Système non renforcé:** 2,50 m²/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 400 microns
100 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 16 mils
Revêtement stratifié: L'épaisseur et le pouvoir couvrant dépendent de la configuration de la surface à revêtir

Rendement Pratique A calculer suivant les coefficients de perte

Mode d'Application Pistolet airless, Pistolet airless à double alimentation, rouleau, brosse,

Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	10 heures	36 heures	36 heures	28 jours
15°C (59°F)	9 heures	20 heures	20 heures	28 jours
25°C (77°F)	6 heures	12 heures	12 heures	28 jours
40°C (104°F)	2 heures	5 heures	5 heures	10 jours

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Éclair Base (Partie A) 101°C (214°F) Durcisseur (Partie B) 49°C (120°F) Mélange 75°C (167°F)

Densité 1,3 kg/l (11,1 lb/gal)

COV 0,87 lb/gal (105 g/l) USA-EPA Méthode 24

50 g/l, 38 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 984

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 uniquement appliqué sur des surfaces préparées au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC SP10. Une rugosité de 75-100 microns (3-4 mils) est recommandé.

Interline 984 doit être appliqué avant l'apparition de l'oxydation sur l'acier. En cas d'apparition d'oxydation, toute la zone oxydée devra être redécapée en respectant les standards décrits ci-dessus.

Les défauts de surface révélés par le décapage, devront être meulés, rebouchés, ou traités de la manière appropriée.

Lorsque les réglementations VOC locales le permettent, les surfaces devront recevoir le primaire Interline 982 d'une épaisseur sèche de 15 à 25 microns (0.6-1.0 mils) avant l'apparition de l'oxydation. De façon alternative, le standard de décapage peut être maintenu par déshumidification.

En intérieur de réservoir, Interline 982 protège l'acier décapé pendant environ 28 jours. Si une humidité est présente en surface, une oxydation se produira, et il faudra alors procéder à un nouveau décapage à l'abrasif projeté.

Systèmes stratifiés

Avant l'application du stratifié, tous les cordons de soudure, les joints à recouvrement, les dénivellations des bords et autres zones désignées devront être enduite avec Interline 921. Veuillez vous référer aux Spécifications Techniques de produit concernant les Systèmes Renforcés à la Fibre de Verre.

Application du gel coat

La surface à revêtir doit être propre et sèche. Éliminer les fibres de verre qui font saillie et les autres irrégularités du stratifié avant d'appliquer du gel coat. La surface devra ensuite être aspirée.

APPLICATION

Mélange	Interline 984 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) avec un agitateur mécanique.		
	(2)	Agiter le durcisseur (Partie B) à l'aide d'un agitateur mécanique.		
	(3)	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	2 partie(s) : 1 partie(s) en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	60 minutes	50 minutes	30 minutes	15 minutes
Pistolet airless à double alimentation	Possible	Pour des recommandations spécifiques, consulter International Protective Coatings. Voir section Caractéristiques Produit.		
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,53-0,68 mm (21-27 thou) Pression à la buse: 211 kg/cm ² (3000 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Non recommandé			
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 150-200 microns (6,0-8,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 150-200 microns (6,0-8,0 mils)		
Diluant	Non valable	NE PAS DILUER		
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.			

Interline 984

Epoxy Phénolique

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Les Procédures de Travail détaillées concernant Interline 984 doivent être consultées avant toute utilisation.

Lorsque vous utilisez le produit comme un système stratifié à la fibre de verre, veuillez vous référer aux Spécifications Techniques de produit relatives aux Systèmes Renforcés à la Fibre de Verre.

Les caractéristiques exactes concernant l'épaisseur totale du film sec et le nombre de couches vont dépendre des critères opérationnels de l'utilisateur final. Consultez International Protective Coatings pour obtenir des conseils spécifiques concernant les applications sur les intérieurs de cuves.

Appliquer par pistolet airless uniquement. D'autres méthodes d'application comme, par exemple, au pinceau ou au rouleau, nécessiteront probablement le passage de plusieurs couches. Ce type de méthode est suggéré uniquement pour de petites superficies ou pour les retouches.

Interline 984 peut être passé à l'aide d'un équipement de pulvérisation airless respectant le rapport standard 63:1, lorsque la température de la peinture reste entre 15 et 25°C (59 et 77°F). Aux températures plus basses, il est possible d'utiliser une tresse chauffante offrant la puissance nominale appropriée pour faciliter le pompage et la vaporisation de ce produit. En outre, Interline 984 peut s'utiliser en faisant appel à différents équipements de pulvérisation airless à plusieurs composants, en mesure d'effectuer un dosage précis, ce qui permet une application plus souple aux températures élevées.

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).

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.

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 doit pas présenter de trous d'aiguille ni de défauts. Les films dont l'épaisseur dépasse les 500 microns (20 mils), peuvent être vérifiés en utilisant un balai électrique à haute tension, réglé sur 4 volts par micron d.f.t. (100 volts par mil). Un voltage excessif produirait des dommages sur le film du revêtement. Le film sec 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 concernant produit de Consult International Protective Coatings pour effectuer des procédures de réparation correctes.

Selon les conditions ambiantes, les surfaces peintes avec produit peuvent être remises en service après 24 heures. Le durcissement dépend de la température, de l'humidité et de l'épaisseur du film. Les temps de séchage dépendent des matériaux à stocker ; par ailleurs, ces durées varient proportionnellement avec la température : ils seront plus rapides à des températures élevées et vice versa. Veuillez contacter International Protective Coatings pour des recommandations spécifiques.

Ce matériau est recommandé pour le stockage du carburant aviation. Il convient également au stockage de l'essence sans plomb, bien que les mélanges qui contiennent de l'alcool risquent d'avoir des effets négatifs.

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.

Du fait de la présence de produits chimiques à faible masse moléculaire dans cette formule, une certaine teneur en VOC risque d'être enregistrée lorsque ce produit est testé en conformité avec les protocoles UK-PG6/23(92), Annexe 3 et USA-EPA Méthode 24. Cela est dû aux fortes températures qu'emploient ces procédures d'essais.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes :

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

Spécification Air BP F2D2 pour le stockage de carburants aviation

Spécification militaire des E.-U. MIL PRF 4556F.

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 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

Interline 984 peut être appliqué directement sur de l'acier nu, convenablement préparé. Cependant, il peut également être appliqué sur le primaire suivant:

Interline 982

Ce produit peut aussi être appliqué sur l'enduit Interline 921 aux endroits où ce matériel a été nécessaire.

De même, Interline 984 ne devra être recouvert que par lui-même, en aucun cas par un autre produit.

Consulter International Protective Coatings pour vérifier que Interline 984 peut bien être en contact avec le produit à stocker.

Interline 984

Epoxy Phénolique

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 984
- Spécifications Techniques de produit pour Systèmes Renforcés à la Fibre de Verre

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 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 (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 bi-composant) et le chapitre concernant la Santé et la Sécurité des Procédures d'Application De Revêtements concernant ce 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.

Attention: Ce produit contient des époxyx liquides et des polyamines modifiés. Il peut donc provoquer des irritations de la peau.

CONDITIONNEMENT	18 litres	Interline 984 Base	12 litres en bidon de 20 litres
		Interline 984 Durcisseur	6 litres en bidon de 10 litres
	15 gallons	Interline 984 Base	10 gallons en bidon de 2 x 5 gallons
		Interline 984 Durcisseur	5 gallons en bidon de 5 gallons

Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings

POIDS BRUT	U.N.Shipping No.	UN3082 (Base) : UN2924 (Durcisseur)
	18 litres	17,15 kg (37,8 lb) Base (Partie A) 10,02 kg (22,1 lb) Durcisseur (Partie B)
	15 gallons	51,7 kg (113,9 lb) Base (Partie A) 27,53 kg (60,7 lb) Durcisseur (Partie B)

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. International Paint recommande de toujours stocker ses produits à une température supérieure à 10°C (50°F) afin d'assurer leur stabilité.
-----------------	--------------	---

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: 04/12/2006

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