

Interprime 160

S o l u t i o n r é a c t i v e

Description Solution contenant de l'acide phosphorique, pour le traitement de l'acier galvanisé. Elaboré en conformité avec les exigences de la solution "T-Wash" des Chemins de Fer britanniques.

Destination Produit conçu pour le prétraitement chimique de l'acier galvanisé, avant application des systèmes de revêtements International, permettant de garantir une bonne adhérence sur les zones où un décapage ou un ponçage sont impossibles.

**Propriétés
Interprime 160**

Teinte	Bleu clair translucide			
Aspect	Non valable			
Extrait sec en Volume	Non valable			
Epaisseur Recommandée	Non valable			
Rendement Théorique	Non valable (voir paragraphe Rendement Pratique)			
Rendement Pratique	Appliquer à un rapport de 20m ² /litre			
Mode d'Application	Brosse			
Temps de Séchage	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées			
Température	Sec au toucher	Sec dur	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
10°C (50°F)	Non valable	Non valable	2 heures	2 jours
15°C (59°F)	Non valable	Non valable	2 heures	2 jours
25°C (77°F)	Non valable	Non valable	2 heures	2 jours
40°C (104°F)	Non valable	Non valable	30 minutes	2 jours

**Données
réglementaires et
approbations**

Point Eclair	33°C (91°F)
Densité	1.06 kg/l (8.85 lb/gal)
COV	330 g/l (2,75 lb/gal)

Interprime 160

Solution réactive

Préparation de surface

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 8504:1992.

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

Sur acier galvanisé

Les surfaces galvanisées peuvent être très différentes les unes des autres. Pour obtenir une "clef physique" et permettre une bonne adhérence des revêtements International Protective Coatings, il est recommandé de procéder à un balayage des surfaces à l'abrasif projeté, après avoir effectué le dégraissage et le nettoyage décrits ci-dessus. Il est également possible de procéder à un ponçage pour éliminer les sels de zinc.

Rincer abondamment la surface à l'eau pour éliminer toutes traces de sels de zinc, puis la laisser sécher, avant de procéder à l'application d'Interprime 160.

Application

Mélange	Ce matériau est un revêtement monocomposant. Le mélanger soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique, avant toute application.	
Rapport de Mélange	Non valable	
Durée de vie en Pot	Non valable	
Pistolet Airless	Not suitable	
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Not suitable	
Brosse	Recommandé	Appliquer à 20 m ² /l
Rouleau	Possible	
Diluant	Eau douce*	* Voir section Caractéristiques Produits.
Solvant de Nettoyage	Eau douce	
Arrêt Technique	Rincer abondamment les équipements à l'eau claire. Une fois que les conteneurs d'Interprime 160 ont été ouverts, ils ne devront pas être stockés de nouveau. De même, après des arrêts de travail prolongés, il est conseillé d'utiliser des conteneurs neufs, récemment ouverts.	
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'eau propre. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement au cours d'une journée de travail. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.	

Interprime 160

Solution réactive

Caractéristiques du produit

Interprime 160 ne convient qu'aux surfaces galvanisées réactives. Il ne convient pas au prétraitement d'autres métaux non ferreux tels que l'aluminium.

Ce produit contient de l'acide phosphorique. Avant de débiter l'application, consulter la fiche de données de sécurité (FDDS) et savoir quels types de vêtements de protection sont nécessaires (ex: gants, lunettes de protection, masque à apport d'air frais etc.).

Appliquer sur une surface en acier galvanisé convenablement préparée, propre et sèche. La solution acide réagira progressivement, et sa couleur bleue se modifiera, la surface noircira pour atteindre finalement une teinte gris anthracite uniforme.

Si ce phénomène ne se produit pas à cause de la présence d'huile, de graisse ou d'une passivité de la surface, procéder à un ponçage, puis à l'application d'une seconde couche d'Interprime 160.

Les sur-épaisseurs entraîneront la formation d'une couche de poudre noire très dense, qui ne convient pas à l'application des surpeintures. Il faudra alors procéder à un ponçage ou à un lavage à l'eau claire pour éliminer les dépôts poudreux ou l'excès d'acide, et éviter ainsi la formation de cloques ou une perte d'adhérence des surpeintures.

Normalement, il n'est pas nécessaire de procéder à une dilution. Cependant, si à la suite des essais de convenance, une couche de poudre noire se forme, il sera nécessaire de diluer Interprime 160 avec de l'eau douce, puis d'effectuer de nouveaux essais d'application.

Remarque: Pour une protection adéquate, les ouvrages en acier galvanisé peuvent nécessiter l'application d'une épaisseur de revêtement identique à celle des supports en acier. L'application de films minces entraînera la pénétration de sels de zinc dans ces films, lorsqu'ils sont exposés en environnement humide.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes:

Conforme à la solution acide des Chemins de Fer britanniques ("T-Wash").

Conforme au Département de Transport du Royaume-Uni, article No. 155.

Compatibilité du système

Un acier galvanisé traité avec de l'Interprime 160 peut être recouvert par la plupart des systèmes International Protective Coatings. Cependant, des précautions devront être prises en fonction des dimensions de l'acier galvanisé. Des supports souples et minces, par exemple, ne peuvent être recouverts par des systèmes de hautes performances à forte épaisseur, ces derniers présentant en général une souplesse insuffisante.

Les finitions adaptées à Interprime 160 sont:

Intercure 200	Interlac 658
Intercure 420	Interplus 770
Intergard 251	
Intergard 269	
Intergard 400	
Intergard 410	
Intergard 475 HS	

Pour d'autres finitions compatibles, consulter International Protective Coatings.

Interprime 160

Solution réactive

Information complémentaire

Pour obtenir des renseignements supplémentaires sur les normes industrielles, les termes et abréviations employés dans cette fiche technique, consulter les chapitres suivants du manuel publié par International Protective Coatings:

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

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

Précautions d'emploi

Ce produit, de par sa conception, est destiné à être utilisé par des professionnels dans un contexte industriel, conformément aux recommandations figurant dans cette fiche, dans FDDS et sur les emballages. Il doit être utilisé en tenant compte des données de la fiche de sécurité fournie par International Protective Coatings.

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 au chalumeau réalisée sur un métal revêtu de ce produit, provoque une émission de poussières et de vapeurs, ce qui nécessite l'emploi de vêtements de protection appropriés et d'une ventilation adéquate permettant leur évacuation.

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

Conditionnement	10 litres	10 litres en conteneur plastique de 10 litres
	Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings	
Poids Brut	U.N Shipping No. 1263	
	10 litres	10,45 kg (23 lb)
Stockage	Durée de vie	24 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.

Limites De Responsabilité

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: 1er Juin 1997

Copyright © International Paint Ltd. * et International sont des marques déposées.

International Protective Coatings:

Centre mondial 50 George Street London W1A 2BB England	Asie 3 Neythal Road Jurong Town Singapore 628570	Australasie 115 Hyde Road Yeronga Brisbane Queensland Australia	Europe 50 George Street London W1A 2BB England	Moyen Orient PO Box 37 Dammam 31411 Saudi Arabia	Amérique du Nord 6001 Antoine Drive Houston Texas 77091	Amérique du Sud Rua Gomes de Carvalho, 1356, 15° Andar, Vila Olímpia, São Paulo, S.P. CEP: 04547-005 Brazil
Tel: (44) 171 612 1400 Fax: (44) 171 612 1561	Tel: (65) 663 3066 Fax: (65) 266 5287	Tel: (61) 7 3892 8866 Fax: (61) 7 3892 4287 H&S (61) 1800 807 001	Tel: (44) 171 612 1410 Fax: (44) 171 612 1555	Tel: (966) 3 842 8436 Fax: (966) 3 842 4361	Tel: (1) 713 682 1711 Fax: (1) 713 684 1327	Tel: (011) 3044 0344 Fax: (011) 3044 0322

Représentation locale:

Tél: (33) 2 35 53 54 00 Télécopie: (33) 2 35 53 54 75