

Interprime 539

Primaire réactif

Description Primaire réactif mono-composant à base de polyvinyl butyral et d'acide phosphorique, sans chromate de zinc.

Destination Ce primaire réactif a pour but de favoriser l'adhérence en surface de métaux non-ferreux comme, par exemple, l'aluminium, le cuivre, le laiton, le cadmium, le zinc et le nickel.
En fait, Interprime 539 est particulièrement bien adapté comme primaire sur l'acier galvanisé.

Propriétés Interprime 539

Teinte	Jaune, rose			
Aspect	Mat			
Extrait sec en Volume	24%			
Épaisseur Recommandée	10-20 microns (0,4-0,8 mils) de film sec pour 42-83 microns (1,7-3,3 mils) humides			
Rendement Théorique	16,0 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et une épaisseur de film sec de 15 microns 770 sq.ft/US gallons pour l'extrait sec en volume donné et une épaisseur de film sec de 0,5 mils			
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte			
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau			
Temps de Séchage	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées			
Température	Sec au toucher	Sec dur	<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i> †
5°C (41°F)	30 minutes	1 heure	2 heures	Prolongé*
15°C (59°F)	20 minutes	45 minutes	1 heure	Prolongé*
25°C (77°F)	15 minutes	30 minutes	1 heure	Prolongé*
40°C (104°F)	10 minutes	20 minutes	1 heure	Prolongé*

* Consulter la section Définitions et Abréviations d'International Protective Coatings
† Voir section Caractéristiques Produit

Données réglementaires et approbations

Point Eclair	28°C (82°F)
Densité	1,06 kg/l (8,8 lb/gal)
COV	744 g/l (6,21 lb/gal) UK - PG6/23(92), Annexe 3 6,21 lb/gal (744 g/l) USA-EPA Méthode 24

Interprime 539

Primaire réactif

Préparation de surface

Nettoyez, séchez et enlevez 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.

Éliminez l'huile ou la graisse selon le SSPC- SP1 "nettoyage au solvant".

La méthode préférentielle de traitement des surfaces non-ferreuses avant l'application d'enduits de protection d'International Protective Coatings est un décapage à la brosse au standard Sa1 (ISO 8501- 1: 1988) ou SSPC-SP7 ou un décapage avec du papier émeri de nouveau au standard susmentionné. En cas de décapage à l'abrasif projeté, il faut avoir une faible pression d'air et un abrasif fin (80) et maintenir la buse à 1 mètre de la surface à traiter. Utilisez de l'Interprime 539 uniquement lorsque cela s'avère impossible.

Métaux non-ferreux

Nettoyez, séchez et enlevez la corrosion métallique sur la surface à traiter. Lorsque cette surface est en aluminium ou en alliage léger, il faut procéder à un nettoyage au solvant puis effectuer un léger décapage chimique ou un décapage mécanique par projection d'abrasif fin. Il est important que l'application d'Interprime 539 soit suivie d'une mise en peinture utilisant un produit adapté à l'aluminium.

Acier galvanisé

Si la surface n'a pas subi un phosphatage à chaud avant d'être livrée sur le chantier, procédez à un dégraissage au standard SSPC- SP1 et éliminez la corrosion éventuelle de zinc blanc par un décapage manuel

Application

Mélange		Ce matériau est fourni sous la forme d'un enduit monocomposant qu'il faut soigneusement mélanger avec un agitateur mécanique avant toute application.
Rapport de Mélange		Non valable
Durée de vie en Pot		Non valable
Pistolet Airless	Recommandé	- Gamme des buses 0,25-0,38 mm (10-15 thou) - Pression à la buse: >112 kg/cm ² (1.600 p.s.i.)
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Possible	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E
Pistolet Conventionnel	Recommandé	Utiliser un équipement de type approprié.
Brosse	Possible	Des précautions devront être prises pour éviter les sur-épaisseurs.
Rouleau	Possible	
Diluant		International GTA220 Voir section Caractéristiques Produits.
Solvant de Nettoyage		International GTA220
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 GTA220.
Nettoyage		Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA220 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 qui s'est écoulé, en tenant compte de tous les retards éventuels. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.

Interprime 539

Primaire réactif

Caractéristiques du produit

Procédez à un dégraissage complet de la surface pour obtenir une bonne adhérence des couches suivantes.

En cas d'application d'Interprime 539 en utilisant un pistolet conventionnel, vous pouvez ajouter un maximum de 10% d'un diluant recommandé pour faciliter l'application et la pénétration de ce produit.

En cas d'application d'Interprime 539 en utilisant un pistolet airless, vous pouvez ajouter un maximum de 5% d'un diluant recommandé pour faciliter l'application et la pénétration de ce produit.

En cas d'application dans des espaces confinés, vérifiez que l'aération est adéquate.

Si la température est trop basse et (ou) si l'humidité est trop élevée durant l'application, ou immédiatement après cette dernière, vous risquez d'obtenir un durcissement incomplet et une contamination de la surface qui pourrait affecter l'adhérence des couches intermédiaires suivantes.

Si de la rosée et de la pluie se déposent sur ce produit avant qu'il n'ait durci, cela risque d'affecter sa polymérisation et l'adhérence des couches suivantes.

Ne passez pas ce produit lorsque l'humidité relative est supérieure à 90% ou lorsqu'il risque d'y avoir condensation.

Une épaisseur excessive du film risque de provoquer des fissures dans ce dernier lorsqu'il reçoit des couches supplémentaires à forte densité et épaisseur. Le passage de couches supérieures d'enduction contenant des mélanges de solvants puissants risque de provoquer un ramollissement de l'Interprime 539. Cela peut alors entraîner une perte d'adhérence lors du séchage et de la polymérisation de la couche supérieure, et il faut donc éviter cette situation.

L'intervalle entre deux couches d'Interprime 539 peut être très long mais, cependant, nous vous recommandons d'éviter toute situation présentant des conditions d'humidité persistante car cela risquerait d'entraîner une mauvaise adhérence des couches ultérieures de surpeintures. En fait, nous recommandons l'intervalle avant le passage de la couche suivante le plus court possible. N'hésitez pas à consulter International Protective Coatings pour obtenir des conseils spécifiques.

Compatibilité du système

Interprime 539 a été conçu pour une application en tant que primaire sur des surfaces métalliques non-ferreuses et des surfaces en acier galvanisé.

Les surpeintures suivantes sont recommandées pour Interprime 539 :

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 200HS	Intergard 540
Intercure 420	Interlac 658
Intergard 251	Interplus 770
Intergard 269	Interplus 880
Intergard 400	Interprime 106
Intergard 410	Interseal 670HS

Vérifiez toujours que l'épaisseur du film sec des surpeintures ultérieures est suffisante pour protéger la surface métallique de façon adéquate.

Interprime 539

Primaire réactif

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	5 litres	Base Interprime 539	5 litres en bidon de 5 litres
Poids Brut	Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings		
	U.N Shipping No. 1263		
	5 litres	5,8 kg (12,8 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.	

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: 24/7/01

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

International Protective Coatings:

Centre mondial	Asie	Australasie	Europe	Moyen Orient	Amérique du Nord	Amérique du Sud
PO Box 20980 Oriell House 16 Connaught Place London W2 2ZB England Tel: (44) 20 7479 6000 Fax: (44) 20 7479 6500	3 Neythal Road Jurong Town Singapore 628570 Tel: (65) 663 3066 Fax: (65) 266 5287	115 Hyde Road Yeronga Brisbane Queensland Australia Tel: (61) 7 3892 8888 Fax: (61) 7 3892 4287 H&S (61) 1800 807 001	PO Box 20980 Oriell House 16 Connaught Place London W2 2ZB England Tel: (44) 20 7479 6000 Fax: (44) 20 7479 6500	PO Box 37 Dammam 31411 Saudi Arabia Tel: (966) 3 812 1044 Fax: (966) 3 812 1169	6001 Antoine Drive Houston Texas 77091 Tel: (1) 713 682 1711 Fax: (1) 713 684 1514	Av Paiva 999, Neves, São Gonçalo, Rio de Janeiro Brazil Tel: (55) 21 624 7100 Fax: (55) 21 624 7123

Représentation locale:

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