

**DESRIPTIF DU PRODUIT** Revêtement époxydique pur aluminium, résistant à l'abrasion et de teinte claire. Assurant une excellente protection anticorrosive à long terme, ce produit peut s'utiliser à basse température.

### UTILISATIONS

Primaire universel applicable sur peinture primaire d'atelier préparée manuellement ou acier nu convenablement préparé. Compatible avec une protection cathodique. Utilisable au neuvage et en maintenance ou réparation.

### INFORMATIONS

<b>Teinte</b>	ENA300-Bronze, ENA301-Aluminium
<b>Aspect / Brillance</b>	Mat
<b>Réactif/Durcisseur</b>	ENA303
<b>Extrait-Sec Volumique</b>	60% ±2% (ISO 3233:1998)
<b>Rapport de mélange</b>	2.5 volumes Part A pour 1 volume Part B
<b>Epaisseur recommandée</b>	150 microns secs (250 microns humides)
<b>Pouvoir couvrant théorique</b>	4.00 (m <sup>2</sup> /L) à 150 microns secs, appliquer un coefficient de perte approprié.
<b>Méthode d'application</b>	Pompe Airless, Brosse, Rouleau
<b>Point d'éclair</b>	Composant A 28°C ; Composant B 26°C ; Mélangé 28°C
<b>Période d'induction</b>	Pas nécessaire

### Séchage

	-5°C	5°C	25°C	35°C
Sec au toucher (ISO 1517:73)	7h	5h	3h	2h
Séchage complet (ISO9117:90)	10h	8h	6h	3h

### Durée de vie

6h 6h 150mn 60mn

**Note:**Lors d'une utilisation d'Intershield 300 comme composant d'un système Intersleek, voir section Limitations

### Surcouchage - Voir restrictions

Surcouché par	Température du support							
	-5°C		5°C		25°C		35°C	
	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Interfine 691	10h	3jours	8h	3jours	6h	3jours	3h	3jours
Interfine 979	-	-	8h	7jours	6h	7jours	3h	7jours
Intergard 263	14h	14jours	9h	14jours	7h	14jours	4h	14jours
Intergard 269	14h	6m	9h	6m	7h	6m	4h	3m
Intergard 740	14h	14jours	9h	7jours	7h	4jours	4h	4jours
Intershield 300 Zones immergées	14h	14jours	9h	14jours	7h	14jours	4h	14jours
Intershield 300 Zones émergées	14h	6m	9h	6m	7h	6m	4h	3m
Intersleek 717	-	-	9h	14jours	7h	14jours	4h	14jours
Intersleek 737	-	-	7h	24h	5h	9h	3h	7h
Interthane 990	14h	5jours	9h	5jours	7h	3jours	4h	2jours
Intertuf 674	14h	7jours	9h	7jours	7h	5jours	4h	5jours

**Note:**Lors d'un surcouchage par Intersleek 386, se référer à la fiche technique d' Intersleek 737.

Lors du surcouchage par Interbond 201 ou 501 se référer aux valeurs données pour Intergard 740

Pour Intergard 740 et Interthane 990, une température minimale de 5°C est nécessaire pour obtenir le durcissement complet et les performances spécifiées

Interthane 990 peut être utilisé sur zone de flottaison à des intervalles de sur-couchage réduits. Consulter International Intershield 300 peut être appliqué à des températures de support comprises entre 5°C (23°F) et -20°C (-4°F) dans certaines régions du monde.Consulter International Paint pour ces zones spécifiques et les délais de séchage et de surcouchage.

Interfine 691 n'est disponible qu'en Europe.

### REGLEMENTATION DONNEES

**COV** 386 g/L Sous sa forme de livraison (EPA Méthode 24)  
318 g/kg Directive Européenne sur les Emissions de Solvants (Directive du Conseil 1999/13/EC)

**Note:** Les valeurs de COV sont une moyenne et ne sont données qu'à titre indicatif. Elles peuvent varier en fonction de la teintes et des tolérances normales de fabrication.

### CERTIFICATION

Utilisé dans le cadre d'un système approuvé, ce produit dispose de la certification suivante :

- Contact Alimentaire - Transport du Grain (NOHA)
- Revêtement pour capacités- Revêtement anticorrosif approuvé (LR)
- Revêtement de capacités : B1Certifié pour ballasts (DNV/ Marintek examiné)
- Revêtement de capacités - Approuvé pour (GL)
- Revêtement de capacités - NORSOK M-501, Rev 3, system 7 (Marintek)
- Résistance au feu - MSC61(67) Fumée & Toxicité (WFR)
- Résistance à la propagation de la flamme (WRF) - Résolution IMO A653 (16)
- Résistance au feu - Conforme aux exigences Marine Equipment Directive
- Approuvé FDA pour le contact alimentaire - denrées sèches

Pour plus d'informations, contacter International Paint.

### SYSTEME ET COMPATIBILITE

Consulter International Paint afin d'obtenir la spécification de mise en peinture des surfaces à protéger.  
Lors d'une utilisation en soute de cargaisons, consulter la Procédure d'Application des Cales de Cargaisons Intershield 300.

### PREPARATION DE SURFACE

Utiliser en respect des Spécifications Worldwide Marine .  
Les surfaces à peindre devront être propres, sèches et exemptes de toutes pollutions.  
Effectuer un lavage à l'eau douce ou haute pression et éliminer toutes traces de graisse, d'huile et autres polluant ou corps étrangers par lavage au solvant selon la norme SSPC-SP1.

#### CONSTRUCTION NEUVE

Si nécessaire, disquer les soudures et arêtes vives, éliminer les projections de soudure.  
Les cordons de soudure et les zones endommagées devront être décapés au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO8501-1:1988) ou par décapage mécanique au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984)  
Les primaires d'atelier approuvés en bon état devront être propres, secs et exemptes de sels solubles ou de tout autre contaminant de surface.  
Les primaires d'atelier non approuvés devront être décapés par décapage au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:1988). Dans certains cas, un balayage jusqu'à obtention d'un degré de propreté International (par exemple AS2 ou AS3) peut être suffisant. Consulter International.

#### RENOVATION

Nettoyage par projection d'abrasif au standard minimum Sa2 (ISO 8501-1:1988) ou à l'eau à ultra haute pression au standard International Paint Hydroblasting HB2M. Si une oxydation apparait entre le sablage et l'application de Intershield 300, un nouveau balayage de la surface doit être effectué. Les défauts de surface mis en évidence par le sablage devront être rechargés, enduits ou traités de manière appropriée.

#### REPARATION

Consulter International Paint

#### AUTRE

Une procédure détaillée de mise en œuvre des systèmes Intersleek ou de protection de capacités est disponible auprès d'International Paint.

Recommandations spécifiques: consulter International Paint

#### NOTE:

Lors d'une utilisation Marine, en Amérique du Nord, les standards de préparation de surface suivants peuvent être utilisés :

SSPC-SP10 en remplacement du Sa2½ (ISO 8501-1:1988)

SSPC-SP6 en remplacement du Sa2 (ISO 8501-1:1988)

SSPC-SP11 en remplacement de Pt3 (JSRA SPSS:1984)

### APPLICATION

<b>mélange</b>	Peinture à 2 composants. Toujours respecter les rapports de mélange. Le mélange obtenu ne devra pas être utilisé au delà de sa durée de vie. (1) Homogénéiser la base (élément A) à l'aide d'un agitateur mécanique. Ajouter la totalité du durcisseur (élément B) à la base (élément A) et homogénéiser soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique.
<b>Diluant</b>	Exceptionnellement, utiliser le diluant International GTA220. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la réglementation locale en vigueur.
<b>Application Airless</b>	Recommandé Buse : 0,66 -0,79mm (26-31/1000 de pouce). Pression minimum à la buse : 211kg/cm <sup>2</sup> (3000psi).
<b>Brosse</b>	L'application la brosse n'est recommandée que pour la mise en peinture de petites surfaces. Cependant, plusieurs couches seront nécessaires pour obtenir l'épaisseur recommandée.
<b>Rouleau</b>	Une application au rouleau n'est recommandée que pour la mise en peinture de petites surfaces. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir les épaisseurs préconisées.
<b>Nettoyant</b>	International GTA220, GTA822 ou International GTA220 (USA)
<b>Interruption de travail et nettoyage</b>	Ne pas laisser de produit dans les flexibles, pistolet ou matériel d'application. Rincer soigneusement au International GTA220, GTA822 ou International GTA220 (USA). Tout produit mélangé ne devra pas être stocké. Il est recommandé, après un arrêt prolongé, de reprendre le travail avec un produit fraîchement mélangé. Nettoyer soigneusement le matériel d'application au International GTA220, GTA822 ou International GTA220 (USA) immédiatement après utilisation. Il est recommandé de rincer régulièrement le matériel d'application au cours d'une journée de travail. La fréquence de nettoyage dépend du volume pulvérisé, de la température, du taux d'humidité et du temps écoulé en tenant compte des retards éventuels. Ne pas dépasser la durée de vie des mélanges. Se débarrasser des excédents de produit et des bidons vides en respectant la réglementation et la législation locale en vigueur.
<b>Soudure</b>	Toute opération de soudure ou de découpage au chalumeau réalisée sur un métal revêtu de ce produit provoque une émission de poussière et de fumée qui nécessite l'emploi de protections appropriées et d'une ventilation adéquate en permettant l'évacuation. En Amérique du Nord, ces opérations doivent être faites en respectant la norme ANSI/ASC Z49.1 "Safety in Welding and Cutting".

### SECURITE

**Toute utilisation de ce produit doit être réalisée dans le respect des réglementations nationales en vigueur.**

**.Prendre connaissance de la fiche de données de sécurité avant toute utilisation. Respecter les précautions d'emploi qui y sont indiquées, ainsi que sur les étiquettes. En cas de doute sur la compréhension de ces informations ou d'impossibilité à les respecter, ne pas utiliser le produit. Une ventilation adéquate et les mesures de précaution doivent être mise en place durant les applications et le séchage pour maintenir le niveau de vapeurs solvant dans les limites admissibles et éviter tout problèmes de toxicité ou insuffisance d'oxygène. Eviter tous contacts avec la peau et les yeux (Gants, lunettes masques, crème dermique, etc). Les mesures de sécurité à adopter sont fonction du mode d'application.**

**NUMEROS D'URGENCE :**

**USA/Canada - Numéro d'assistance médicale 1-800-854-6813**

**Europe - Contacter le (44) 191 4696111. ( Numéro réservé aux médecins ou hopitaux : (44) 207 6359191)**

**R.O.W. - Contacter le Bureau Local**

### LIMITATIONS

Intershield 300 devra être lavé à l'eau douce haute pression et/ou dégraissé au solvant avant surcouchage afin d'éliminer toute trace de contamination.

Utilisable sur pont de pétrolier lorsque qu'un agrément par une société de classification est requis.

Intershield 300 peut être utilisé sur des supports allant jusqu'à -5°C (23°F), cependant il convient de vérifier que les autres produits constitutifs du système ne requièrent pas des températures supérieures pour un durcissement complet.

Intershield 300 peut être appliqué à des températures de support comprises entre 5°C (23°F) et -20°C (-4°F) dans certaines régions du monde. Cependant, il conviendra de prendre en considération que le reste du système peut nécessiter des températures plus élevées pour réticuler complètement.

Lorsque Intershield 300 est sur-couché par Intersleek 737 ou Intersleek 386 la durée pratique d'utilisation après mélange maximale suivant doit être respectée :

- + 5°C - 150 minutes
- +15°C - 105 minutes
- +25°C - 75 minutes
- +35°C - 45 minutes

Les informations de surcouchage ne sont données qu'à titre indicatif et dépendent des conditions climatiques et environnementales rencontrées. Consulter International Paint.

Appliquer dans de bonnes conditions météorologiques. La température de surface des zones à traiter devra être au moins 3°C (5°F) au dessus du point de rosée. De meilleurs résultats d'application seront obtenus en portant les produits à une température comprise entre 21 et 27°C (70 et 80°F) avant mélange. Les produits non utilisés (emballages hermétiquement clos) devront être stockés dans le respect des indications données dans la rubrique STOCKAGE de cette fiche technique. Ces informations ont pour but l'établissement d'un guide général des procédures d'application. Les résultats ont été obtenus en laboratoire; ils peuvent être sensiblement différents en situation réelle. Les facteurs environnementaux ainsi que les paramètres d'application pouvant varier, on apportera une attention particulière à la sélection et la vérification de l'adéquation du produit avec l'usage final.

### CONDITIONNEMENT

Ensemble de 17.5 LITRES: Intershield 300, Part A, 12.5 litres en bidon de 20 litres et Part B, 5 litres en bidon de 5 litres

*Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint.*

### POIDS BRUT

17.5 litres : 23.40 kg

### STOCKAGE

Durée de Vie

12 mois minimum à 25°C (77°F). Au-delà, une vérification par nos laboratoires doit être effectuée. Conserver dans un endroit sec; à l'abri de la lumière et à l'abri de toute source de chaleur ou d'étincelle.

### DISPONIBILITE MONDIALE

Consulter International Paint

### LIMITES DE RESPONSABILITE

*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.*

 et tous les noms de produit mentionnés dans cette fiche technique sont des marques déposées de Akzo Nobel. © International Coatings Limited,

© Akzo Nobel, 2007

### Opérations Mondiales

Afrique du Sud, Allemagne, Arabie Saoudite, Australie, Bahrain, Belgique, Brésil, Bulgarie, Canada, Chili, Chypre, Colombie, Corée du Sud, Croatie, Cuba, Danemark, Egypte, Emirats Arabes Unis, Equateur, Espagne, Estonie, Etats-Unis, Fiji, Finlande, France, Grèce, Hollandes, Hong kong, Inde, Indonésie, Iran, Islande, Italie, Japon, Koweït, la République populaire de Chine, L'Argentine, Le Sri Lanka, Lettonie, L'Irlande du Nord, Lithuanie, Luxembourg, Malaisie, Malte, Mexique, Norvège, Nouvelle Zélande, Pakistan, Panama, Papua-new guinea, Pérou, Philippines, Pologne, Portugal, Qatar, République de l'Irlande, Roumanie, Royaume-Uni, Russie, Samoa Occidentale, Singapour, Slovénie, Suède, Taiwan, Thaïlande, Turquie, Ukraine, Uruguay, Venezuela, Vietnam, Yemen.

### Siège social

International Paint Ltd, Oriel House, 16 Connaught Place, London W2 2ZB, United Kingdom, Tel: +44 (0) 207 479 6000, Fax: +44 (0) 207 479 6500

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)