

DESCRIPTIF DU PRODUIT Revêtement bitumineux mono-composant applicable à forte épaisseur, certifié pour caisses à eau potable.

UTILISATIONS

Utilisable pour les caisses à eau douce, sous vaigrages, cofferdams ou pour une protection économique de l'acier en zones confinées.
Utilisable au neufrage, en entretien ou pour la maintenance à bord.

INFORMATIONS

Teinte	JBA016-Black ;JAA017- Aluminium
Aspect / Brillance	Sans objet
Réactif/Durcisseur	Sans objet
Extrait-Sec Volumique	53% ±2% (ISO 3233:1998)
Rapport de mélange	Sans objet
Épaisseur recommandée	3.9 mils secs (7.4 mils humides)
Pouvoir couvrant théorique	216 (ft ² /Gallon US) à 100 microns secs, appliquer un coefficient de perte approprié.
Méthode d'application	Pompe Airless, Brosse, Rouleau
Point d'éclair	Mono-composant 95°F

Séchage

	23°F	41°F	77°F	95°F
Sec au toucher (ISO 1517:73)	36h	24h	8h	8h
Séchage complet (ISO9117:90)	5jours	3jours	2jours	2jours

Surcouchage - Voir restrictions

	Température du support							
	23°F		41°F		77°F		95°F	
Surcouché par	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Intertuf 16	36h	ext	24h	ext	8h	ext	8h	ext

**REGLEMENTATION
DONNEES**

COV 416 g/L (3.47 lb/gal) calculé

CERTIFICATION

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

- Contact Alimentaire - Transport de Grains (NOHA)
- Eau Potable - Transport d'Eau Potable (WRC) (BS6920:Part 1)
- Résistance à la propagation de la flamme (WRF) - Résolution IMO A653 (16)
- Résistance au feu - Conforme aux exigences Marine Equipment Directive
- Revêtement pour capacités- Revêtement anticorrosif approuvé (LR)

Pour plus d'informations, contacter International.

SYSTEME ET COMPATIBILITE

Consulter International afin d'obtenir la spécification de mise en peinture des surfaces à protéger.

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 par sablage au standard Sa2½ (ISO 8501-1:1988) or par décapage mécanique au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Les primaires au zinc devront être préparés par balayage d'abrasif au standard International AS2 ou préparés mécaniquement au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984).

RENOVATION

Décapage des surfaces par projection d'abrasif jusqu'à obtention du standard Sa2½ (ISO 8501-1:1988). Au cas où une oxydation apparaîtrait entre le décapage et l'application de Intertuf 16, le support devra être re-sablé jusqu'à élimination de la rouille. Les défauts de surface mis en évidence après balayage devront être meulés, rebouchés ou traités de manière adéquate.

Les primaires d'atelier au zinc ou non agréés devront être balayé au jet d'abrasif au standard International AS2 or AS3 ou préparé mécaniquement au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984).

REPARATION

Sablage de l'acier nu par projection d'abrasif au grade Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou par préparation mécanique au standard minimum St2 (ISO 8501-1:1988).

Les revêtements dégradés et/ou non adhérents devront être éliminés afin de revenir à une couche adhérente et Intertuf 16 devra être appliqué en chevauchant sur les revêtements avoisinant sur environ 2-3 cm.

NOTE

Après sablage, le primaire devra être appliqué avant apparition de traces d'oxydation. En cas de formation d'oxydation, effectuer une nouvelle préparation au standard préconisé.

En cas de revêtement de capacités, obtenir auprès d' International les procédures détaillées de mises en œuvre Intertuf 16 peut être appliqué sur Intergard 269. La surface du primaire devra être sèche et exempte de toute contamination. Intertuf 16 doit être appliqué dans l'intervalle de surcouchage préconisé (Voir fiche technique de l'Intergard 269). les zones endommagées devront être décapées selon le standard spécifié (ex. Sa2½ (ISO 8501-1:1988)).

Recommandations spécifiques: consulter International

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-SP3 en remplacement du St3 (ISO 8501-1:1988)

SSPC-SP2 en remplacement du St2 (ISO 8501-1:1988)

APPLICATION

mélange	Cette peinture est un produit mono-composant qui doit toujours être homogénéisé avec un agitateur mécanique avant utilisation.
Diluant	Non recommandé. Exceptionnellement, utiliser le GTA004 (maximum 5% en volume). NE JAMAIS diluer plus que ne l'autorise par la législation locale en vigueur.
Application Airless	Recommandé Buse : 0,46 -0,66mm (18-26/1000 de pouce). Pression minimale à la buse : 176kg/cm ² (2500psi)
Pistolet pneumatique	Application au pistolet conventionnel non recommandée.
Brosse	Une application brosse n'est conseillé que pour l'application de pré-touches ou pour la mise en peinture de petites surfaces. Plusieurs couches seront nécessaires pour obtenir l'épaisseur préconisée.
Rouleau	L'application au rouleau n'est recommandée que pour la mise en peinture de petites surfaces. Plusieurs couches seront alors nécessaires pour obtenir l'épaisseur recommandée.
Nettoyant	International GTA004
Interruption de travail et nettoyage	Nettoyer soigneusement le matériel d'application avec International GTA004. Tout produit non utilisé devra être stocké dans des emballages fermés hermétiquement. Une formation de peau et/ou une augmentation de viscosité peuvent être observées sur les produits partiellement utilisés. Les produits devront être filtrés avant utilisation.
Soudure	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 (voir page 4 de la Fiche de Données)

LIMITATIONS

Les temps de séchage et de surcouchage peuvent varier en fonction des conditions d'application (ex forme de la capacités, type de ventilation...).

Les performances optimales ne seront obtenues lorsque Intertuf 16 est appliqué sur acier sablé.

Intertuf 16 JAA017 devra toujours être appliqué en seconde couche du système.

Les réservoirs à eau potable devront être lavés abondamment avant utilisation. Respecter le délai de séchage avant remplissage; consulter International.

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

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.

Dans la section " délais de surcouchage", 'ext' = longs délais de surcouchages. Voir le guide "International Marine Painting" - Définitions and Abréviations disponibles sur notre site internet.

CONDITIONNEMENT

20 litres en bidon de 20 litres
Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International.

POIDS BRUT

20 litres : 23.60 kg

UN SHIPPING NO.

1263

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

LIMITES DE RESPONSABILITE

Les informations contenues dans cette fiche technique 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, le fait à ses propres risques. Au delà de toutes nos recommandations sur ce produit (dans cette fiche technique ou autres), nous ne pouvons nous porter garant de la qualité ou de l'état du support et de tout autre facteur affectant l'utilisation et l'application de ce produit. En conséquence, et sauf accord écrit de notre part, les performances ou toute perte ou dommage occasionnés lors de l'utilisation de ce produit n'impliquent aucune garantie de notre part. Nos produits et conseils techniques sont fournis en conformité avec les termes de nos conditions générales de vente. Vous devez demander une copie de ce document et le lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche technique sont susceptibles de modifications en fonction de notre expérience et de notre politique de développement continu des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer auprès d'International, et avant utilisation du produit, de la validité de la fiche en sa possession.

 et tous les produits mentionnés dans cette fiche technique sont des marques déposées de Akzo Nobel. ©International Coatings Limited, 2002

Contacts locaux :

Head Office

International Coatings 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

European Region

International Coatings Ltd
Stoneygate Lane
Felling, Gateshead
Tyne & Wear NE10 0JY
United Kingdom
tel:+44 (0) 191 469 6111
fax:+44 (0) 191 438 3977

Asia Region

International Coatings Pte Ltd
3 Neythal Road
Jurong Town
628570
Singapore
tel:+65 261 5033
fax:+65 264 4612

Australasia Region

Akzo Nobel Pty Limited
115 Hyde Road
Yeronga, Brisbane
Queensland 4104
Australia
tel:+61 (0) 7 3892 8888
fax:+61 (0) 7 3892 4287

North American Region

International Paint Inc
6001 Antoine Drive
Houston
Texas 77091
United States of America
tel:+1 (713) 682 1711
fax:+1 (713) 684 1511

South American Region

Akzo Nobel Coatings Ltd
Av. Paiva 999 - Neves
Sao Goncalo/RJ
24426-140
Brazil
tel:+55 (0) 21 624 7100
fax:+55 (0) 21 624 7125