

**DESCRIPTIF DU PRODUIT** Primaire vinylique mono-composant sans brai pouvant s'appliquer à basse température jusqu'à -5°C.

### UTILISATIONS

Revêtement anticorrosif utilisable au-dessus et au-dessous de la ligne de flottaison ou comme isolant sur d'anciens antifoulings aux sels d'étain (TBT)  
Convient pour utilisation sous protection cathodique.  
Utilisable au neuvage, en entretien ou pour la maintenance à bord.

### INFORMATIONS

<b>Teinte</b>	JVA202-Aluminium, JVA207-Black
<b>Aspect / Brillance</b>	Sans objet
<b>Réactif/Durcisseur</b>	Sans objet
<b>Extrait-Sec Volumique</b>	40% ±2% (ISO 3233:1998)
<b>Rapport de mélange</b>	Sans objet
<b>Epaisseur recommandée</b>	75 microns secs (188 microns humides)
<b>Pouvoir couvrant théorique</b>	5.33 (m²/L) à 75 microns secs, appliquer un coefficient de perte approprié.
<b>Méthode d'application</b>	Pompe Airless, Brosse, Rouleau
<b>Point d'éclair</b>	Mono-composant 26°C
<b>Période d'induction</b>	Sans objet

### Séchage

	-5°C	5°C	25°C	35°C
Sec au toucher (ISO 1517:73)	4h	4h	2h	60mn
Séchage complet (ISO9117:90)	24h	12h	8h	4h

### 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 599	16h	7jours	12h	7jours	8h	7jours	5h	7jours
Interlac 665	16h	7jours	12h	7jours	8h	7jours	5h	7jours
Intersheen 579	16h	7jours	12h	7jours	8h	7jours	5h	7jours
Intersmooth 360 SPC	16h	7jours	12h	7jours	8h	7jours	5h	7jours
Intersmooth 365 SPC	16h	7jours	12h	7jours	8h	7jours	5h	7jours
Intersmooth 460 SPC	16h	7jours	12h	7jours	8h	7jours	5h	7jours
Intersmooth 465 SPC	16h	7jours	12h	7jours	8h	7jours	5h	7jours
Interswift 655	16h	14jours	12h	14jours	8h	14jours	5h	14jours
Intertuf 203	16h	6m	12h	6m	8h	6m	4h	6m

**Note:** Pour d'autres antifoulings, consulter International Paint.

### REGLEMENTATION DONNEES

<b>COV</b>	529 g/L Sous sa forme de livraison (EPA Méthode 24) 498 g/kg Directive Européenne sur les Emissions de Solvants (Directive du Conseil 1999/13/EC)
------------	--

## CERTIFICATION

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

- Testé selon la norme ASTM D5108-96 (modifiée) Intertuf 203 forme une barrière à la diffusion du TBT des couches sous-jacentes. Test à long terme en cours.

Pour plus de détails, consulter votre représentant International Paint.

---

## SYSTEME ET COMPATIBILITE

Consulter International Paint 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 d'atelier butyral-polyvinyliques ou non compatibles devront être décapés par sablage au grade Sa2½ (ISO 8501-1:1988)

Les primaires d'atelier époxydiques à l'oxyde de fer devront être en bon état, propre et sec. Les cordons de soudure et les zones endommagées devront être préparés selon le standard spécifié (ex. Sa2½ ISO 8501-1:1988).

En cas de primaires riches zinc, balayer à l'abrasif au standard International Paint AS2 ou préparer mécaniquement au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984).

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 d'interruption du système, lorsque Intertuf 203 a été exposé, consulter International.

### 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 203, 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.

Consulter votre représentant International Paint pour toute recommandation spécifique.

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

## APPLICATION

<b>mélange</b>	Cette peinture est un produit mono-composant qui doit toujours être homogénéisé avec un agitateur mécanique avant utilisation.
<b>Diluant</b>	Non recommandé. Exceptionnellement, utiliser le GTA007 (maximum 5% en volume). NE JAMAIS diluer plus que ne l'autorise par la législation locale en vigueur.
<b>Application Airless</b>	Recommandé Buse : 0,53 à 0,66mm (21-26/1000 de pouce). Pression minimum à la buse : 211kg/cm <sup>2</sup> (3000psi).
<b>Pistolet pneumatique</b>	Application au pistolet conventionnel non recommandée.
<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>	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.
<b>Nettoyant</b>	International GTA007
<b>Interruption de travail et nettoyage</b>	Nettoyer soigneusement le matériel d'application avec International GTA007. 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.
<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

Les performances optimales ne seront obtenues lorsque Intertuf 203 est appliqué sur acier sablé. Intertuf 203, JVA202 aluminium doit être utilisé comme la première couche d'un système anticorrosif. Les informations sur le sur-couchages ne sont qu'un guide et sont sujettes à des variations locales en fonction du climat et des conditions d'environnement. Consulter votre représentant International Paint. Appliquer dans de bonnes conditions climatiques. La surface à revêtir doit être à au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée. Pour des caractéristiques d'application optimales et sauf indications contraires, porter le produit à 21-27°C (70-80°F) avant mélange et application. Le produit non mélangé et en emballage fermé, doit être conservé comme indiqué dans la rubrique STOCKAGE de cette fiche technique. Ces informations ne constituent qu'un guide général pour la mise en oeuvre et l'application. Les résultats de tests de performance ont été obtenus en laboratoire et peuvent être sensiblement différents de ceux obtenus en situation réelle. Les conditions d'application et d'environnement pouvant être très variables, une attention particulière devra être apportée à la sélection du produit et à son adéquation avec son usage final.

## CONDITIONNEMENT

20 litres en bidon de 20 litres  
5 US gallons (18.9l) en bidon de 5 US gallons  
*Pour connaître disponibilité et autres conditionnement, consulter International Paint.*

## POIDS BRUT

20 litres : 24.04 kg  
5 US gallons : 50.2 lbs (22.8 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

JVA204 - Bronze (Mercusol - Argentine, Brésil, Chili et Uruguay uniquement).  
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, 2005

## 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, Lituanie, 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 Occidental, Singapour, Slovaquie, 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)