

DESCRIPTION Epoxy primaire au zinc bi-composant

DESTINATION Primaire au zinc à appliquer dans le cadre d'un système de revêtement pour la protection de structures situées en environnement agressif, tels que des installations offshore, des unités pétrochimiques, des papeteries et usines de transformation de pulpe, des ouvrages d'art et des usines électriques. Interzinc 42 est un primaire conçu pour la maintenance et les travaux neufs.

PROPRIETES INTERZINC 42

Teinte Rouge, Gris, Vert

Aspect Mat

Extrait sec en Volume 55%

Épaisseur Recommandée 50-75microns (2-3 mils) de film sec pour 91-136 microns (3,6-5,4 mils) humides

Rendement Théorique 7,30 m²/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns
294 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 3 mils

Rendement Pratique A calculer suivant les coefficients de perte

Mode d'Application Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau

Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	90 minutes	5 heures	4 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	60 minutes	4 heures	3 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	45 minutes	150 minutes	2 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	30 minutes	90 minutes	90 minutes	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Voir section Caractéristiques Produit.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Éclair Partie A 31°C (88°F); Partie B 32°C (90°F); Mélange 32°C (90°F)

Densité 1,94 kg/l (16,2 lb/gal)

COV 3.43 lb/gal (412 g/lt) 226 g/kg des solvants
USA - EPA Méthode 24
Directive Européenne concernant l'émission
(Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

PRÉPARATION DE SURFACES

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 8504:2000.

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

Décapage à l'abrasif

Décapage au jet d'abrasif au standard SA2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application de , procéder à un nouveau décapage.

Les défauts du support, révélés par le décapage, devront être meulés, rebouchés ou traités de la manière appropriée.

Un profil de 40-75 microns (1-5 mils) est recommandé.

Sur primaire d'atelier

Interzinc 42 convient à une application sur des éléments en acier récemment revêtus de primaires d'atelier à base de zinc silicate.

Si le primaire d'atelier présente un dommage étendu ou largement disséminé, ou encore une oxydation excessive, procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif. D'autres types de primaires d'atelier ne conviennent pas à l'application d'un revêtement final et il sera nécessaire de les éliminer complètement par décapage à l'abrasif projeté.

Les soudures et les zones endommagées doivent être décapées à l'abrasif projeté jusqu'à obtention du standard Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

APPLICATION

Mélange	Ce matériau est fourni sous la forme d'un ensemble composé de deux bidons. L'ensemble complet doit être mélangé, en respectant les proportions de la fourniture. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut l'utiliser avant que la durée de vie en pot ne se soit écoulée.			
	(1) Agiter la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur mécanique. (2) Introduire la totalité du durcisseur (Partie B) dans base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.			
Rapport de Mélange	4 partie(s) : 1 partie(s) en volume			
Durée de vie en Pot	10°C (50°F) 24 heures	15°C (59°F) 16 heures	25°C (77°F) 10 heures	40°C (104°F) 5 heures
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pression à la buse: 162 kg/cm ² (2304 p.s.i.)		
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E		
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 50 microns (2,0 mils)		
Rouleau	Non recommandé			
Diluant	International GTA220	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.		
Solvant de Nettoyage	International GTA822			
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 GTA822. Dès que des peintures ont été mélangées, il ne faut pas les refermer hermétiquement et il est en fait conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
Nettoyage	Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA822. 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.			

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Pour garantir une bonne performance anticorrosion, il est important, lors de l'application d'Interzinc 42, d'obtenir une épaisseur de film sec de 50 microns (2 mils). L'épaisseur de film d'Interzinc 42 appliquée, doit être compatible avec le profil de rugosité obtenu pendant la préparation de surface. L'application d'une faible épaisseur de film ne conviendra pas à des profils à forte rugosité.

Faire attention à ne pas appliquer une épaisseur de film sec de plus de 150 microns (6 mils).

Des précautions devront être prises pour éviter les sur-épaisseurs susceptibles d'entraîner des problèmes dans la cohésion du film, de même que pour éviter les pulvérisations sèches pouvant conduire à la formation de piqûres sur les couches suivantes.

Une application excessive d'Interzinc 42 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée de manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Si Interzinc 42 s'effrite avant l'application de la couche de finition, s'assurer de supprimer tous les sels de zinc au préalable et de n'utiliser que les produits recommandés.

La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée.

Ce produit ne durcit pas de façon satisfaisante à moins de 5°C (41°F). Pour obtenir des performances maximales, les températures ambiantes de durcissement doivent être supérieures à 10°C (50°F).

Normalement, Interzinc 42 n'est pas recommandé pour une utilisation en immersion. Pour plus de détails, contacter International Protective Coatings.

Un durcisseur basse température est disponible en Asie Australe Consulter International Protective Coatings pour plus d'informations.

Nota: Les valeurs de COV sont indicatives et ne sont que pour information. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaires, qui font partis intégrants du film lors d'un séchage à température ambiante, peuvent également faire varier le taux de COV lorsqu'on utilise la méthode EPA 24 (EPA method 24).

**COMPATIBILITÉ DU
SYSTÈME**

Interzinc 42 est conçu pour être appliqué sur de l'acier préalablement préparé. Cependant, il est possible de l'appliquer sur des primaires d'attente approuvés. Pour toute complément d'information, contacter International Protective Coatings.

Les intermédiaires et finitions recommandées sont:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Pour connaître les autres intermédiaires/finitions compatibles, contacter International Protective Coatings.

**INFORMATION
COMPLÉMENTAIRE**

Vous trouverez de plus amples informations concernant les standards industriels, les termes et les abréviations utilisés dans cette fiche technique sur : www.international-pc.com.

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

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

**PRÉCAUTIONS
D'EMPLOI**

Ce produit, de par sa conception, doit uniquement être appliqué par des professionnels, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche technique de sécurité du matériau et le ou les conteneurs. Il ne faut pas s'en servir sans consulter la fiche technique de sécurité du matériau qu'International Protective Coatings remet à ses clients.

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 à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit provoque une émission de poussières et de vapeurs, ce qui nécessite l'emploi d'un équipement approprié de protection personnelle et une ventilation adéquate et localisée permettant l'évacuation de ces poussières et vapeurs.

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

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	10 litres	8 litres	10 litres	2 litres	2.5 litres
	5 Gallon US	4 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnement s	Vol	Conditionnement s
	10 litres	19.6 kg		2.1 kg	
	5 Gallon US	78.7 lb		8.4 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.			

Remarque importante

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.

Date d'émission: 07/07/2009

Copyright © AkzoNobel, 07/07/2009.

 International, International et tous les noms de produits mentionnés dans cette publication sont des marques de fabrique déposées ou sous licence d'Akzo Nobel.

www.international-pc.com