

Intercure 200

Époxy à recouvrement rapide

DESCRIPTION Epoxy bi-composant à l'oxyde de fer et au phosphate de zinc, formulé à partir d'une technologie brevetée de polymère, qui permet un durcissement rapide et un recouvrement, même à basse température.
Produit très gommant, à faible teneur en COV.

DESTINATION Primaire destiné aux ouvrages en acier pouvant être utilisé dans toute une gamme de milieux agressifs y compris les installations offshore, les usines chimiques et pétrochimiques, les immeubles industriels, les systèmes de traitement de pâtes et papiers, les centrales électriques et les ponts.
Son intervalle de recouvrement de 3 heures dans la plupart des conditions climatiques permet d'accélérer la production et le rendement dans les ateliers de fabrication.
Il peut également être utilisé sur site comme revêtement d'entretien à durcissement rapide.

PROPRIETES INTERCURE 200

| | |
|------------------------------|---|
| Teinte | Chamois, Rouge d'oxyde de fer |
| Aspect | Mat |
| Extrait sec en Volume | 67% |
| Épaisseur Recommandée | 75-100microns (3-4 mils) de film sec pour 112-149 microns (4,5-6 mils) humides |
| Rendement Théorique | 8,90 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns 358 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 |
| 5°C (41°F) | 40 minutes | 4.5 heures | 3 heures | Prolongé ¹ |
| 15°C (59°F) | 30 minutes | 3 heures | 2 heures | Prolongé ¹ |
| 25°C (77°F) | 20 minutes | 2 heures | 1 heures | Prolongé ¹ |
| 40°C (104°F) | 15 minutes | 30 minutes | 30 minutes | Prolongé ¹ |

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

L'intervalle de recouvrement maximal variera en fonction de la couche de finition et des produits stockés.
Consulter International Protective Coatings pour de plus amples informations.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

| | | | |
|---------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| Point Éclair | Base (Partie A) 27°C (81°F) | Durcisseur (Partie B) 28°C (82°F) | Mélange 27°C (81°F) |
| Densité | 1,6 kg/l (13,4 lb/gal) | | |
| COV | 320 g/l (2,67 lb/gal) | UK - PG6/23(04), Annexe 3 | |
| | 2,67 lb/gal (320 g/l) | USA-EPA Méthode 24 | |
| | 339 g/l, 212 g/kg | Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC) | |

Voir section Caractéristiques Produit.



Ecotech est une initiative d'International Protective Coatings, leader mondial en technologie de revêtement, pour promouvoir l'utilisation, dans le monde entier, de produits respectueux de l'environnement.

Intercure 200

Époxy à recouvrement rapide

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 au jet d'abrasif angulaire

Décapage au jet d'abrasif au standard SA2½ (ISO 8501-1:1988) 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 rugosité angulaire de 50-75 microns (2-3 mils) est recommandé.

Intercure 200 est conçu pour une utilisation sur des surfaces décapées à l'abrasif projeté au standard susmentionné, et stockées pendant 7 à 10 jours, dans de bonnes conditions d'atelier. La surface peut se détériorer jusqu'au standard Sa2, mais elle doit être totalement exempte de dépôts pulvérulents.

Sur primaire d'atelier

Préparer les joints de soudure et les parties endommagées au standard Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP6.

Si le primaire après grenailage comporte trop de zones d'assemblage ou si le zinc est excessivement corrodé, un décapage par balayage global est nécessaire.

Si le primaire après grenailage a été appliqué sur des surfaces décapées au jet d'abrasif, un décapage par balayage global sera nécessaire avant l'application de Intercure 200.

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 la base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique. | | |
| Rapport de Mélange | 3 partie(s) : 1 partie(s) en volume | | | |
| Durée de vie en Pot | 5°C (41°F) | 15°C (59°F) | 25°C (77°F) | 40°C (104°F) |
| | 6 heures | 3 heures | 2 heures | 45 minutes |
| Pistolet airless | Recommandé | Gamme des buses 0,43-0,53 mm (17-21 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 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 50-75 microns (2,0-3,0 mils) | | |
| Rouleau | Possible - Petites surfaces uniquement | Permet normalement d'obtenir 50-75 microns (2,0-3,0 mils) | | |
| Diluant | International GTA220 (ou International GTA415) | Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement. | | |
| Solvant de Nettoyage | International GTA220 | (ou International GTA415) | | |
| Arrêt Technique | Ne pas laisser ce matériau dans les 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 | Après utilisation, nettoyer immédiatement tout le matériel avec International GTA220. Il est conseillé de rincer régulièrement le matériel de vaporisation pendant la journée de travail. La fréquence du nettoyage dépendra de la quantité vaporisée, de la température et de la durée écoulée, y compris les éventuels retards. Tout l'excédent de produit et les récipients vides doivent être éliminés conformément aux réglementations et à la législation en vigueur dans le pays. | | | |

Intercure 200

Époxy à recouvrement rapide

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Intercure 200 est plutôt destiné à être utilisé avec des systèmes pour environnements chimiques, où les peintures à base de zinc sont sujettes aux attaques acides et alcalines.

L'intervalle de recouvrement maximum dépendra de l'intégrité du film exposé. Une épaisseur de film sec de 75 microns (3 mils) est généralement recouvrable après une exposition de 6 mois, à condition qu'elle soit bien nettoyée et que tout zone éventuelle de dégradation mécanique ait été réparée.

Éviter toute application excessive car les films épais ne sont pas de bons supports en termes d'adhésion pour la couche de finition après vieillissement comparés aux films de l'épaisseur spécifiée. Lorsqu'un primaire d'attente pour acier décapé est utilisé, éviter toute application excessive étant donné que les films épais peuvent entraîner des problèmes de clivage si les couches suivantes sont également épaisses.

La température du support doit toujours dépasser d'au moins 3°C (5°F) le point de rosée.

Ce produit ne peut être dilué qu'avec des diluants International. L'emploi d'autres diluants, en particulier des produits qui contiennent des cétones, risque de gravement gêner le mécanisme de polymérisation et de séchage du revêtement.

Durcissement à basse température

Intercure 200 peut durcir à des températures inférieures à 0°C (32°F). Cependant, il ne faut pas appliquer ce produit à des températures inférieures à 0°C (32°F) si de la glace risque de se former sur le support.

Pour plus d'informations concernant les temps de durcissement et la recouvrabilité, contacter International Protective Coatings.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, Intercure 200 farine et se décolore à la suite d'une exposition en extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances de protection contre la corrosion.

Intercure 200 ne doit pas être utilisé en tant que primaire pour l'acier destiné à une immersion.

Intercure 200 peut également être utilisé comme primaire pour des substrats différents de l'acier décapé, par exemple de l'acier inoxydable ou des alliages. Consulter International Protective Coatings pour plus d'informations.

L'adhérence des finitions sur de l'Intercure 200 vieilli est inférieure à celle d'un feuillet neuf; cependant, elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

Note: Les valeurs de COV indiquées sont les valeurs maximum possibles pour le produit en prenant compte les variations dues à la teinte et aux 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

Intercure 200 s'applique généralement sur de l'acier correctement préparé (décapé au jet d'abrasif, par exemple). Cependant, si nécessaire, une application sur des primaires après grenaillage préfabriqués est envisageable. Consulter International Protective Coatings pour plus d'informations.

Les primaires suivants sont recommandés pour Intercure 200 :

Interzinc 22 (couche bouche-pore recommandée)*

Les intermédiaires et les finitions suivantes sont recommandés pour Intercure 200:

Intercure 420
Interfine 979
Intergard 475HS
Intergard 740
Interseal 670HS
Interthane 990
Interzone 1000
Interzone 954

Pour toute autre couche de primaire, intermédiaire et finition, contacter International Protective Coatings.

*Pour plus de détails, voir fiche technique correspondante.

Intercure 200

Époxy à recouvrement rapide

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 milieu 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 | 20 litres | Intercure 200 Base | 15 litres en bidon de 20 litres |
| | | Intercure 200 Durcisseur | 5 litres en bidon de 5 litres |
| | 4 gallons | Intercure 200 Base | 3 gallons en bidon de 5 gallons |
| | | Intercure 200 Durcisseur | 1 gallon en bidon de 1 gallon |

Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings

POIDS BRUT

U.N Shipping No. 1263

| | |
|-----------|--|
| 20 litres | 29,1 kg (64,1 lb) Base (Partie A) |
| | 5,3 kg (11,7 lb) Durcisseur (Partie B) |
| 4 gallons | 22,6 kg (49,8 lb) Base (Partie A) |
| | 4 kg (8,8 lb) Durcisseur (Partie B) |

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

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: 11/12/2006

Copyright © International Paint Ltd.

 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