

DESCRIPTION Primaire époxy bi-composant à séchage rapide, haut extrait sec, bas COV

DESTINATION Spécialement formulé pour être appliqué sur structures en acier non immergées après sablage. Idéal pour la protection anticorrosion dans les environnements de corrosivité moyenne, lorsque le séchage et le recouvrement rapides sont essentiels.

**PROPRIETES
INTERSEAL 1052**

Teinte	Rouge d'oxyde de fer, Chamois
Aspect	Semi-brillant
Extrait sec en Volume	83%
Épaisseur Recommandée	100-250microns (4-10 mils) de film sec pour 120-301 microns (4,8-12 mils) humides
Rendement Théorique	6,60 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns 266 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 5 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, Rouleau, Brosse
Temps de Séchage	

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
5°C (41°F)	8 heures	24 heures	24 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	4 heures	8 heures	8 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	2 heures	5 heures	5 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	90 minutes	4 heures	4 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

**DONNÉES
RÈGLEMENTAIRES ET
APPROBATIONS**

Point Éclair	Partie A 25°C (77°F); Partie B 43°C (109°F); Mélange 30°C (86°F)
Densité	1,627 kg/l (13,6 lb/gal)
COV	141 g/kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)



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.

PRÉPARATION DE SURFACES

Les performances de ce produit dépendent de la qualité de la préparation de surface. La surface à revêtir doit être propre, sèche et exempte de toute contamination. Avant toute application, toutes les surfaces doivent être inspectées et traitées selon la norme ISO 8504:2000.

Les huiles et graisses doivent être éliminées selon la norme 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 d'Interseal 1052 à un nouveau décapage.

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

Interseal 1052 peut être appliqué sur des surfaces préparées au degré de soin indiqué ci-dessus mais qui ont été laissés en l'état dans des bonnes conditions d'atelier pendant 7 à 10 jours. La surface peut atteindre le degré de soin Sa 2 mais doit être exempte de produits non adhérents.

Sur primaire

Nettoyer par décapage à l'abrasif les soudures et les zones endommagées jusqu'au standard Sa21/2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6.

Si le primaire d'atelier présente des dommages étendus ou largement disséminés, il faudra procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif.

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 : 1 partie en volume			
Durée de vie en Pot	5°C (41°F) 2,5 heures	15°C (59°F) 2 heures	25°C (77°F) 2 heures	40°C (104°F) 75 minutes
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,48-0,66 mm (19-26 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm ² (2503 p.s.i.)		
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 75-100 microns (3,0-4,0 mils)		
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 obtenir un film de consistance maximale en une couche, il est préférable d'utiliser une pulvérisation sans air. Lors d'une application n'utilisant pas une pulvérisation sans air, il est peu probable que le film nécessaire puisse être obtenu.

Lors d'applications d'Interseal 1052 à la brosse ou au rouleau, il faudra probablement appliquer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur spécifiée.

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).

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

En cas d'application d'Interseal 1052 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Interseal 1052 n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

Une condensation pendant ou immédiatement après l'application, peut provoquer l'apparition d'un fini mat et la création d'un film de qualité inférieure.

Le brillant et la finition des surfaces dépendent de la méthode d'application. Dans la mesure du possible, éviter d'utiliser plusieurs méthodes d'applications.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Interseal 1052 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.

Lorsqu'une finition esthétique durable à bonne rétention de couleur et de brillance est nécessaire, il faut appliquer les finitions recommandées.

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

**COMPATIBILITÉ DU
SYSTÈME**

Interseal 1052 est normalement appliqué directement sur acier, néanmoins, il peut être appliqué sur les primaires suivant :

Interzinc 52
Interseal 1052

Les finitions suivantes sont recommandées pour Interseal 1052 :

Interthane 870
Interthane 990

Pour connaître les autres intermédiaires et 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 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	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 litres	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	28.8 kg		3.8 kg	
U.N Shipping No. 1263					
STOCKAGE	Durée de vie	18 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.

Copyright © AkzoNobel, 28/07/2009.

 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