

DESCRIPTIF DU PRODUIT Primaire d'attente / couche de liaison époxydique bi-composant à séchage rapide, surcouchable après des durées étendues d'exposition.

UTILISATIONS Protection temporaire de l'acier préparé par décapage au jet d'abrasif avant application d'une large gamme de systèmes. Egalement utilisable sur primaires au zinc fraîchement appliqués afin d'éviter la formation de sels de zinc et leurs effets sur les couches suivantes (cratères). Compatible avec une protection cathodique. Utilisable au neuvaige, en entretien ou pour la maintenance à bord.

INFORMATIONS

Teinte EGA088-Red

Aspect / Brillance Sans objet

Composant B (Durcisseur) EGA089

Extrait-Sec Volumique 47% ±2% (ISO 3233:1998)

Rapport de Mélange 4.00 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B

Epaisseur recommandée 40 microns sec (85 microns humide)

Pouvoir couvrant théorique 11,75 m²/lt à 40 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.

Méthode d'application Application Airless, Brosse, Pistolet pneumatique, Rouleau

Point d'éclair Partie A 26°C; Partie B 25°C; Mélangé 26°C

Période d'induction Pas nécessaire

Séchage	5°C	10°C	25°C	35°C
Sec au toucher [ISO 1517:73]	45 mn	40 mn	30 mn	20 mn
Hard Dry [ISO 9117:90]	24 h	16 h	8 h	2 h
Durée pratique d'utilisation	20 h	17 h	8 h	3 h

Surcouchage - Voir restrictions	Température du support							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Surcouché par	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Intershield 300	24 h	ext	17 h	ext	6 h	ext	6 h	ext
Interthane 990	24 h	14 jours	17 h	14 jours	6 h	14 jours	6 h	7 jours
Intertuf 262	24 h	ext	17 h	ext	6 h	ext	6 h	ext
Intertuf 362	24 h	ext	17 h	ext	6 h	ext	6 h	ext

Note Pour les informations relatives au surcouchage des Intergard, Intertuf, Interbond et Interprime, se référer à l'Intertuf 262 ci-dessus.

REGLEMENTATION

COV 450 g/lt comme fourni (EPA Méthode 24)
293 g/kg de peinture liquide comme livrée. Directives européenne sur les émissions de solvants (Directive 1999/13/EC)

Les valeurs de COV ne sont données qu'à titre indicatif, elles peuvent varier en fonction de facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

CERTIFICATION

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

- Contact Alimentaire - Transport de Grains (NOHA)
- Résistance à la propagation de la flamme (WRF) - Résolution IMO A653 (16)
- Résistance au feu - Conforme aux exigences Marine Equipment Directive
- Contrôle de la Corrosion - China Classification Society

Pour plus d'informations, contacter 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.

Primaire pour ballasts.

Immersion :

Disquer les cordons de soudure, les arêtes vives et défauts éventuels, éliminer les résidus de soudures avant sablage.

Décapage des surfaces par projection d'abrasif jusqu'à obtention du standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Au cas où une oxydation apparaîtrait entre le décapage et l'application de Intergard 269, 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 petites surfaces peuvent être préparées mécaniquement au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Primaire pour zones autres que les ballasts.

Décapage par projection d'abrasif au grade Sa2 (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation se produit entre le sablage et l'application de Intergard 269, procéder à un nouveau balayage. Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rechargés ou traités de manière appropriée.

Intergard 269 peut être appliqué sur surfaces, préparées par hydroblasting selon le standard International Paint Hydroblasting Standard HB2, présentant un degré d'enrouillement inférieur à HB2L pour les zones immergées/exposant de charge ou HB2M pour les zones émergées.

Les petites surfaces peuvent être préparées mécaniquement au standard Pt3 (JSRA SPSS:1984)

Couche de liaison sur primaires au zinc.

La surface du primaire devra être propre, sèche et exempte de tout contaminant. Les zones présentant des défauts, des dommages etc... devront être préparées selon le standard spécifié (par exemple, Sa2½ de la norme ISO 8501-1:1998). Intergard 269 doit être appliqué dans les délais de sur-couchage spécifiés (consulter la fiche technique du produit).

Afin d'éviter d'éventuelles porosités sur primaire au zinc, Intergard 269 devra être dilué à 15-25% avec International &THINNER&.

En cas de revêtement de capacités, obtenir auprès d' International Paint les procédures détaillées de mises en uvre

Recommandations spécifiques : Consulter International Paint.

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 8501-1:2007)

SSPC-SP6 en remplacement du Sa2 (ISO 8501-1:2007)

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

APPLICATION

Mélange	Produit livré en deux éléments séparés. Toujours mélanger par bidons complets tels que fournis. (1) Homogénéiser la Base (Part A) à l'aide d'un agitateur mécanique. Ajouter la totalité du durcisseur (élément B) à la base (élément A) et homogénéiser soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique.
Diluant	Non recommandé. Exceptionnellement diluer au Diluant International GTA220 (max 5% en volume). NE PAS diluer plus que toléré par la législation locale en vigueur.
Application Airless	Recommandé. Gamme des buses 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Pression à la buse d'au moins 141 kg/cm ² (2010 p.s.i.)
Pistolet pneumatique	Utiliser le matériel d'application recommandé. Une dilution peut être nécessaire.
Brosse	Une application brosse n'est recommandée que pour la mise en peinture de petites surfaces. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir les épaisseurs préconisées.
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 GTA822/GTA220
Interruption de travail et nettoyage	Ne pas laisser de peinture dans les tuyaux, le pistolet ou dans la pompe. Nettoyer soigneusement le matériel avec le diluant International GTA822/GTA220. Après un arrêt prolongé, les produits déjà mélangés ne devront pas être réutilisés et il est nécessaire de reprendre les applications avec des produits fraîchement mélangés. Nettoyer soigneusement le matériel d'application avec International GTA822/GTA220 immédiatement après utilisation. Il est recommandé de rincer régulièrement le matériel d'application au cours d'une journée de travail. La fréquence de nettoyage dépend du volume pulvérisé, de la température, du taux d'humidité et du temps écoulé en tenant compte des retards éventuels. Ne pas dépasser la durée de vie des mélanges. Se débarrasser des excédents de produit et des bidons vides en respectant la réglementation et la législation locale en vigueur.
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

LIMITATIONS

Ce produit ne réticulera pas convenablement en dessous de 5°C. Les performances optimales seront obtenues à des températures ambiantes supérieures à 10°C. L'état réel du support peut influencer sur la consommation de produit. Les informations de surcouchage sont données à titre indicatif et peuvent varier en fonction des conditions environnementales et climatiques locales. Pour plus d'informations, consulter votre représentant International local. Appliquer dans de bonnes conditions météorologiques. La température du support de devra être au moins 3 au dessus du point de rosée. Pour un résultat d'application optimal et sauf indication contraire, porter les produits à au moins 21-27 avant mélange et application. Le produit non mélangé (en bidons hermétiquement clos) devra être stocké dans un local protégé comme indiqué dans la section STOCKAGE de cette fiche technique. Les informations techniques fournies constituent un guide général des procédures d'application. Les résultats ont été obtenus en laboratoire et International ne prétend pas qu'ils se vérifieront strictement 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 MarinePainting" - Définitions and Abréviations disponibles sur notre site internet.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT		Composant A		Composant B	
	Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 L		16 L	20 L	4 L	5 L
	5 Gallon US		4 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US

Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint

POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Poids Brut
		20 L
	5 Gallon US	68.4 lb

STOCKAGE	Durée de Vie	12 mois minimum à 25°C. Sujet à re-contrôle passé ce délai. Stocker sous abri dans un endroit sec et exempt de toutes sources de chaleur ou d'étincelles.
----------	--------------	---

DISPONIBILITE MONDIALE 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 (sujet aux limites maximales permises par la loi). 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 AkzoNobel. © International Coatings Limited,

© AkzoNobel, 2009

www.international-marine.com