

DESCRIPTION

Un primaire époxydique aux pigments d'oxyde de fer micacé/phosphate de zinc, à deux composants, formulé selon la technologie brevetée des polymères. Cette technologie procure un durcissement rapide et un revêtement accéléré, même à de basses températures.

Ce produit a une teneur élevée en matières solides et contient peu de C.O.V.

USAGE PRÉVU

A utiliser comme primaire pour l'acier situé dans des environnements agressifs tels que l'offshore, les usines chimiques et pétrochimiques, les constructions industrielles, les papeteries et usines de transformation de pulpe, les centrales électriques et les ponts.

Peut être recouvert dans un délai de 3 heures, dans la plupart des conditions climatiques, ce qui permet d'accélérer la production et le débit dans les ateliers de fabrication.

Peut également être utilisé sur le site en tant que revêtement à durcissement rapide pour travaux d'entretien.

**RENSEIGNEMENTS
TECHNIQUES
INTERCURE 200**

Couleur	Chamois, Rouge-brun
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	67%
Épaisseur de feuil recommandée	3-4 mils (75-100 microns) secs équivalent à 4,5-6 mils (112-149 microns) humides
Rendement théorique	358 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 8,90 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 75 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d'application	Pistolet sans air, Pistolet pneumatique, Pinceau, Rouleau

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant revêtement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
41°F (5°C)	40 minutes	4.5 heures	3 heures	Prolongé ¹
59°F (15°C)	30 minutes	3 heures	2 heures	Prolongé ¹
77°F (25°C)	20 minutes	2 heures	1 heure	Prolongé ¹
104°F (40°C)	15 minutes	30 minutes	30 minutes	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

Le délai de revêtement maximum est plus court lorsqu'on utilise un revêtement de finition à base de polysiloxane. Pour de plus amples détails, n'hésitez pas à contacter International Protective Coatings.

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES**

Point éclair	Partie A 81°F (27°C); Partie B 82°F (28°C); Mélangé 81°F (27°C)
Poids du produit	13,4 lb/gal (1,60 kg/l)
COV	2.67 lb/gal (320 g/l) EPA Méthode 24 213 g/kg Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques du Produit



Ecotech est une initiative de Peinture Internationale, un leader mondial en technologie des revêtements, afin de promouvoir l'utilisation de produits écologiques à travers le monde.

PRÉPARATION DES SURFACES

Nettoyez, séchez et enlevez les impuretés sur toutes les surfaces à enduire. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Éliminez l'huile ou la graisse selon la norme SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

Décapage au jet d'abrasifs secs

Décapez au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Intercure 200, il faut procéder à un nouveau décapage pour rétablir le niveau visuel spécifié originalement. Les imperfections de surface révélées par le décapage doivent être meulées, bouchées ou traitées de façon appropriée.

Un profil de surface angulaire et bien découpé de 50-75 microns (2-3 mils) est recommandé.

L'Intercure 200 peut être utilisé sur des surfaces qui ont été nettoyées par jet d'abrasifs secs selon la norme susmentionnée, mais qui se sont détériorées sur une période maximale de 7 à 10 jours, sous de bonnes conditions d'atelier. Les surfaces peuvent se détériorer jusqu'à la norme Sa2 sans qu'un nouveau décapage soit nécessaire, mais celles-ci doivent être totalement exemptes de dépôts poudreux ou autre contaminant.

Acier recouvert d'un apprêt d'atelier

Les soudures et les zones endommagées doivent être nettoyées par décapage au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

Si l'apprêt d'atelier se désagrège à plusieurs endroits, il sera probablement nécessaire de procéder à un balayage au jet de sable sur la surface entière.

Si l'apprêt d'atelier a été appliqué sur des surfaces décapées par jet de boulettes de métal, il faudra procéder à un balayage au jet d'abrasifs secs sur toutes les surfaces avant de procéder à l'application de l'Intercure 200.

APPLICATION

Mélange	L'enduit est fourni dans deux récipients. Toujours mélanger l'ensemble au complet dans les proportions indiquées. Une fois que l'enduit est mélangé, il faut s'en servir avant que la durée de vie du mélange ne se soit écoulée.			
	(1)	Agitez la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur électrique.		
	(2)	Combinez les contenus du durcisseur (Partie B) avec la base (Partie A) puis mélangez soigneusement avec l'agitateur.		
Rapport de mélange	3 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	41°F (5°C) 6 heures	59°F (15°C) 3 heures	77°F (25°C) 2 heures	104°F (40°C) 45 minutes
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 17-21 millièmes (0,43-0,53 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air (air cap) 704 ou 765 Embout (tip) du matériel E		
Pinceau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)		
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement		
Produit de nettoyage	International GTA220	(ou International GTA415)		
Arrêts de travail	Ne pas laisser la peinture dans les boyaux, le pistolet ou l'appareil de pulvérisation. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA220 ou GTA415. Dès que les composants de peinture ont été mélangés, il ne faut pas refermer les contenants hermétiquement et il est conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
Nettoyage	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA220 ou GTA415. Nous recommandons, comme pratique de travail, de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation pendant 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 tout délai d'attente.			
	Veuillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.			

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Intercure 200 s'utilise de préférence avec les systèmes employés dans des milieux chimiques, lorsque des matériaux à base de zinc risquent d'être attaqués par la présence de produits acides et alcalins.

Le délai de recouvrement maximal dépend de l'intégrité du feuillet exposé. Normalement, sur un film de 3 mils (75 microns) d'épaisseur totale, il est possible d'appliquer une nouvelle couche après 6 mois d'exposition, à condition de procéder à un nettoyage suffisant et de réparer toutes les zones présentant des dommages mécaniques.

Il faut éviter les applications excessives, car après vieillissement, les feuillets épais constituent un substrat non favorable à l'adhérence des couches subséquentes. Il est préférable de respecter l'épaisseur spécifiée. Lorsque vous utilisez ce produit en tant que primaire temporaire pour conserver le décapage, il faut éviter toute application excessive étant donné que les feuillets épais risquent de provoquer une fissuration ou une délamination du feuillet cohésif, si les couches subséquentes sont également appliquées de façon excessive.

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

Ce produit ne peut être dilué qu'avec les diluants International recommandés. L'emploi de diluants alternatifs, en particulier ceux contenant des cétones, risque de d'entraver gravement le mécanisme de polymérisation et de séchage du revêtement.

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

Pour plus de détails concernant les durées de séchage et d'application des revêtements, veuillez contacter International Protective Coatings.

Ce produit n'existe pas dans des teintes pâles et pastels étant donné qu'elles ont tendance à se décolorer rapidement. De plus, comme c'est le cas avec tous les époxy, Intercure 200 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives.

Dans les environnements corrosifs de classification C1 et C2 (norme ISO 12944), il est possible de réparer les joints de soudure et les petites zones endommagées en effectuant un nettoyage manuel ou à l'aide d'outil électrique. Veuillez contacter International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Intercure 200 ne doit pas être utilisé comme primaire sur l'acier soumis à des conditions en immersion.

Intercure 200HS peut également être utilisé comme primaire pour des substrats autres que l'acier décapé, comme par exemple, de l'acier inoxydable, des alliages etc. Pour de plus amples renseignements, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

L'adhérence des couches subséquentes sur de l'Intercure 200 vieilli est inférieure à celle du produit fraîchement appliqué, cependant elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

Remarque: Les données de COV publiées sont les valeurs maximales possibles pour le produit, en tenant compte des variations dues à la couleur et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaire, qui font partie du feuillet lors du mûrissement à des conditions ambiantes normales, affecteront aussi les valeurs de COV lors de l'analyse selon la méthode 24 de l'EPA.

**COMPATIBILITÉ DU
SYSTÈME**

Intercure 200 doit normalement être appliqué sur acier convenablement préparé, par un décapage au jet d'abrasif par exemple. Cependant, si cela s'avère nécessaire, il est possible d'effectuer une application sur le primaire de préfabrication. Pour de plus amples renseignements, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Les primaires suivants sont recommandés pour Intercure 200:

Interzinc 22 (une couche brouillard ou de liaison est recommandée)*

Les finitions et intermédiaires suivants peuvent être appliqués sur Intercure 200:

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

Pour d'autres intermédiaires/finitions compatibles, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

* Pour plus de détails, se référer à la fiche technique correspondante.

**RENSEIGNEMENTS
SUPPLÉMENTAIRES**

Vous trouverez des informations supplémentaires concernant les normes industrielles ainsi que les termes et abréviations employés dans cette fiche technique dans les différents documents techniques disponibles à www.international-pc.com:

- Définitions et abréviations
- Préparation des surfaces
- Application de peinture
- Rendement théorique et pratique

Des exemplaires de ces chapitres sont disponibles sur demande.

**CONSIGNES DE
SÉCURITÉ**

Ce produit est destiné à l'usage par des peintres professionnels seulement, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche signalétique et sur les contenants. Avant d'utiliser ce produit, veuillez prendre connaissance de la fiche signalétique que International Protective Coatings fournit à ses clients.

Toute activité impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doit se faire en conformité avec les normes et réglementations nationales concernant la santé, la sécurité et la protection de l'environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit produira des poussières et émanations. Il est donc nécessaire de porter de l'équipement de protection personnelle appropriée et d'obtenir une ventilation adéquate permettant l'évacuation de ces poussières et émanations.

Si vous n'êtes pas certain que ce produit convient à l'usage que vous avez prévu, veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour des renseignements supplémentaires.

EMBALLAGE	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	20 litre	15 litre	20 litre	5 litre	5 litre
	4 gal. US	3 gal. US	5 gal. US	1 gal. US	1 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.					
POIDS D'EXPÉDITION	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	20 litre	29.1 kg		5.3 kg	
	4 gal. US	49.8 lb		8.8 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum, 12 mois à 77°F (25°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entreposez dans un lieu sec, à l'abri du soleil et à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition.			

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. Toutes nos recommandations ou déclarations sur le produit (sous réserve de la mesure maximale permise par la loi) sont correctes au meilleur de notre connaissance, mais nous ne pouvons nous porter garant de la qualité, de l'état du substrat 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. Nous renonçons à toute autre garantie ou représentation, énoncée ou tacite, par la loi ou autrement, incluant, sans limitation, toute garantie tacite de la qualité marchande ou de l'aptitude à un usage particulier. Toute fourniture de produit ou conseil technique est sujet à nos termes et conditions d'achat. Vous devriez demander une copie de ce document et le lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles de modification en fonction de notre expérience. C'est la responsabilité de l'utilisateur de vérifier la validité de cette fiche avec le représentant local de Peinture Internationale avant d'utiliser le produit.

Date d'émission: 2009-07-07

Copyright © AkzoNobel, 2009-07-07.

 **International** Copyright © AkzoNobel, 2009-07-07.

www.international-pc.com