

**DESCRIPTION**

Un primaire époxydique à deux composants, à teneur élevée en matières solides et faible teneur en COV. Contient du phosphate de zinc et de l'oxyde de fer micacé, offrant une excellente protection de type barrière, un durcissement à basse température et un délai de recouvrement accéléré.

**USAGE PRÉVU**

À utiliser comme primaire pour l'acier situé dans divers environnements incluant l'offshore, les usines chimiques et pétrochimique, les constructions industrielles, les papeteries et usines de transformation de pulpe, les centrales électriques et les ponts. Peut être recouvert dans un délai de 7 heures, dans la plupart des conditions climatiques, ce qui permet d'accélérer la production et le débit dans les ateliers de fabrication.

Offre un séchage rapide, même à basses températures que l'on rencontre souvent dans le cadre de travaux d'entretien des peintures.

**RENSEIGNEMENTS  
TECHNIQUES  
INTERCURE 200HS**

<b>Couleur</b>	Sable, Gris, Rouge
<b>Lustre</b>	Mat
<b>% de matières solides par volume</b>	80%
<b>Épaisseur de feuil recommandée</b>	6-8 mils (150-200 microns) secs équivalent à 7,5-10 mils (188-250 microns) humides
<b>Rendement théorique</b>	214 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 6 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 5,30 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuil sec de 150 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
<b>Rendement pratique</b>	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
<b>Méthode d'application</b>	Pistolet sans air, Pistolet pneumatique, Pinceau, Rouleau
<b>Temps de séchage</b>	

<b>Température du substrat</b>	<b>Sec au toucher</b>	<b>Sec à coeur</b>	<b>Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées</b>	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
41°F (5°C)	4 heures	10 heures	7 heures	Prolongé <sup>1</sup>
59°F (15°C)	3 heures	6 heures	4 heures	Prolongé <sup>1</sup>
77°F (25°C)	2 heures	3 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>
104°F (40°C)	30 minutes	1 heure	1 heure	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

**DONNÉES  
RÉGLEMENTAIRES**

<b>Point éclair</b>	Partie A 100°F (38°C); Partie B 81°F (27°C); Mélangé 91°F (33°C)	
<b>Poids du produit</b>	13,9 lb/gal (1,67 kg/l)	
<b>COV</b>	1.91 lb/gal (230 g/l) 139 g/kg	EPA Méthode 24 Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants (Directive du Conseil numéro 1999/13/EC)
Voir section Caractéristiques du Produit		

**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'abrasif**

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 200HS, 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. L'Intercure 200HS peut être utilisé sur des surfaces qui ont été nettoyées par décapage 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.

Un profil rugueux et angulaire de 2-3 mils (50-75µm) devrait être atteint.

**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.

**APPLICATION**

<b>Mélange</b>	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.		
<b>Rapport de mélange</b>	3 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
<b>Durée de vie du mélange</b>	41°F (5°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
	150 minutes	90 minutes	1 heure	20 minutes
<b>Pistolet sans air</b>	Recommandé	Embout (tip) 18-23 millièmes (0,45-0,58 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2417 p.s.i. (170 kg/cm²)		
<b>Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)</b>	Recommandé (dilution de 5% nécessaire)	Pistolet Chapeau d'air (air cap) Embout (tip) du matériel	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
<b>Pinceau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 3,0 mils (75 microns)		
<b>Rouleau</b>	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 3,0 mils (75 microns)		
<b>Diluant</b>	International GTA220	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement		
<b>Produit de nettoyage</b>	International GTA220 (or GTA415)			
<b>Arrêts de travail</b>	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.			
<b>Nettoyage</b>	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 200HS 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.

Il faut éviter les applications excessives, car après vieillissement, les feuillets épais constituent un substrat non favorable à l'adhérence des couches subséquentes.

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 le diluant International GTA220. 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.

A des températures plus basses, il peut s'avérer nécessaire de diluer Intercure 200HS pour pouvoir effectuer une application par pulvérisation sans air. Normalement, une dilution de 2% (par volume) avec le diluant International GTA220 devrait donner des résultats satisfaisants.

Intercure 200HS 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.

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 200HS farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives.

Intercure 200HS ne doit pas être utilisé comme primaire sur l'acier soumis continuellement à des conditions d'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 200HS vieilli est inférieure à celle du produit fraîchement appliqué, cependant elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

Une application excessive d'Intercure 200HS prolonge le délai minimal requis entre les couches, augmente le temps qui doit s'écouler avant toute manutention et peut affecter les propriétés de recouvrement à long terme.

Les applications excessives de ce produit sur certaines zones comme, par exemple, des soudures mal préparées, risquent d'entraîner à long terme la formation de fissures et, par conséquent, une défaillance prématurée.

Remarque : Les valeurs de COV sont des données représentatives et sont fournies à titre d'indication seulement. Ces données peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que 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 200HS 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 finitions et intermédiaires recommandés sont:

Intercure 420HS	Interfine 629HS
Interfine 878	Interfine 979
Intergard 345	Intergard 475HS
Intergard 410	Intergard 740
Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 990	Interzone 1000
Interzone 505	Interzone 954

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

**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](http://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 milieu 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 litres	15 litres	20 litres	5 litres	5 litres
	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	
	20 litres	30.5 kg		5.4 kg	
	4 gal. US	47.3 lb		8.1 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum, 12 mois à 77°F (25°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entrez 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.*

Copyright © AkzoNobel, 2011-12-01.

 **International** Copyright © AkzoNobel, 2011-12-01.