

Interline® 500

É p o x y p h é n o l i q u e a v e c “ g l a s s f l a k e s ”

Description Peinture époxy phénolique à deux composants, renfermant des paillettes de verre (glass flakes).

Usage Prévu Revêtement pour intérieur de réservoirs qui contiennent des produits pétroliers, des produits chimiques, de l'eau douce et de l'eau salée, aux températures ambiantes ou élevées. Le renforcement aux paillettes de verre améliore la protection à l'usure, aux dommages mécaniques et à l'infiltration.

**Renseignements
Techniques
Interline 500**

Couleur	Vert, gris
Lustre	Non valable
% de matières solides par volume	78%
Épaisseur de feuil recommandée	6.0-10.0 mils (150-250 microns) sec équivalent à 7.7-12.8 mils (192-320 microns) humide
Rendement théorique	209 pi ² /gallon US à une épaisseur de feuil sec de 6.0 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 5.2 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 150 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

Temps de séchage

Température	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai de recouvrement avec les finitions recommandées	
			<i>Minimum</i>	<i>Maximum</i>
50°F (10°C)	6 heures	48 heures	42 heures	96 heures
59°F (15°C)	5 heures	36 heures	30 heures	72 heures
77°F (25°C)	4 heures	18 heures	8 heures	48 heures
104°F (40°C)	1½ heures	14 heures	7 heures	36 heures

**Données
Réglementaires**

Point éclair	Base (Partie A) 53°F (12°C)	Durcisseur (Partie B) 47°F (8°C)	Mélange 52°F (11°C)
Poids du produit	1.13 kg/l (9.43 lb/gal)		
COV	2.22 lb/gal (266 g/l)	USA - EPA Méthode 24 (Calculé)	



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.

Interline® 500

Époxy phénolique avec "glass flakes"

Préparation de surface

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 8504:1992.

Au besoin, éliminez toutes les projections de soudure. Meulez les cordons de soudure et les arêtes vives.

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

Ce produit doit uniquement être appliqué sur des surfaces préparées par décapage au jet d'abrasif selon la norme Sa2½ (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP10.

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

L'Interline 500 doit être appliqué avant que l'acier ne s'oxyde. En cas d'oxydation, il faut procéder à un nouveau décapage de toute la zone oxydée, selon la norme susmentionnée.

Les imperfections de surface révélées par le décapage doivent être meulées, bouchées ou traitées de façon appropriée.

Les surfaces peuvent être enduites de primaire Interline 982 (dilué à 50% avec le diluant GTA415) afin d'obtenir un feuil sec dont l'épaisseur est de 0.5-1.0 mils (13-25 microns), avant qu'une oxydation ne se produise. En variante, il est possible de maintenir la norme de décapage en procédant à une déshumidification.

Avant d'enduire le béton, il faut le laisser sécher et murir pendant au moins 28 jours. La teneur en humidité du béton doit être inférieure à 6%. Toutes les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de produits de polymérisation, d'agents de libération, de résidus de fruellées, de durcisseurs de surface, d'efflorescences, de graisse, d'huile, d'impuretés, d'anciens enduits et de poudre de béton qui se désagrège ou se désintègre. Il faut éliminer la laitance de tous les bétons coulés et pré-moulés en procédant à un balayage au jet de sable (de préférence) ou un décapage à l'acide.

Application

Mélange

L'Interline 500 doit être appliqué en respectant la fiche technique de l'Interline 500 et les procédures recommandées par Peinture Internationale concernant l'application sur des recouvrements protecteurs pour intérieur de réservoirs.

Ce produit est fourni sous forme d'un ensemble (kit) comprenant deux contenants. Il faut toujours mélanger un ensemble complet, tel que fourni. Dès que l'ensemble 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) avec un agitateur mécanique.
- (2) Combinez la totalité du durcisseur (partie B) et la base (partie A) et mélangez soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.

Rapport de mélange

19 parties: 1 partie par volume

Durée de vie du mélange

50°F (10°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
4 heures	4 heures	3 heures	1 heure

Pistologie sans air

Recommandé

- Embout (tip) 1.03-1.38 mm (41-55 millième).
- Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 200 kg/cm² (3,000 p.s.i.)

Pistologie pneumatique (godet d'alimentation à pression)

Recommandé

Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA
Chapeau d'air (air cap)	64
Embout (tip) du matériel	D

Pinceau

Acceptable (petites surfaces seulement) Permet normalement d'obtenir 2-4 mils (50-100 microns)

Rouleau

Acceptable (surfaces seulement) Permet normalement d'obtenir 2-4 mils (50-100 microns)

Diluant

International GTA415 Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.

Produit de nettoyage

International GTA415

Arrêts techniques

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 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 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.

Veillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.

Interline® 500

Époxy phénolique avec "glass flakes"

Caractéristiques du produit

Pour obtenir un feuil de consistance maximale en une couche, utilisez la pulvérisation sans air. En utilisant d'autres méthodes d'application, il est peu probable que le feuil nécessaire puisse être obtenu. L'application par pulvérisation pneumatique peut nécessiter plusieurs passes croisées pour obtenir un feuil d'épaisseur maximale. Les autres méthodes d'application, i.e. au pinceau ou rouleau, peuvent nécessiter plusieurs couches et ces méthodes sont recommandées seulement pour les petites surfaces ou pour les couches rectilignes appliquées sur les joints.

On doit appliquer une couche au pinceau sur les zones sévèrement piquées (crevassées), afin d'assurer un bon "mouillage" de la surface.

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

Ne pas appliquer sur l'acier dont la température est inférieure à 50°F (10°C).

Lors de l'application dans les endroits confinés, il faut s'assurer que la ventilation est adéquate.

Une exposition à des températures anormalement basses et/ou un haut taux d'humidité pendant ou immédiatement après l'application peut entraîner un durcissement incomplet et une contamination de la surface, ce qui risquerait d'affecter l'adhérence entre les couches subséquentes.

Lorsque la dernière couche est complètement sèche et dure, il faut mesurer l'épaisseur de feuil sec du système de peinture en utilisant une jauge magnétique non-destructrice appropriée qui permet de vérifier l'épaisseur moyenne totale du système. Le système de peinture ne doit pas comporter de trous d'épingle ou autres manques. Le feuil complètement durci doit être exempt de coulures, festons, gouttes, inclusions et autres défauts. Il faut réparer toutes défauts et manques dans le feuil. Les zones réparées doivent être testées de nouveau et on doit laisser durcir le feuil selon les périodes spécifiées avant de mettre en service le recouvrement protecteur pour intérieur de réservoirs. Veuillez communiquer avec Peinture Internationale pour obtenir les procédures de travail concernant les recouvrements protecteurs pour intérieur de réservoirs.

Il est impossible d'atteindre la résistance chimique maximale tant que le feuil n'a pas complètement durci. Le durcissement dépend de la température, du taux d'humidité et de l'épaisseur du feuil. Normalement, une épaisseur de feuil sec de 12 mils (300 microns) présente un durcissement total et complet, permettant d'atteindre une résistance chimique optimale, en 7 à 10 jours, à une température de 77°F (25°C). Plus la température est élevée et plus la durée du durcissement est courte. Au contraire, plus la température est basse et plus le durcissement est long.

Compatibilité du Système

Interline 500 est généralement appliqué sur l'acier préparé convenablement, cependant, on peut aussi utiliser le primaire suivant:

Interline 982

Interline 500 doit seulement être recouvert que par lui-même et ne devrait jamais être recouvert d'un autre produit.

Veuillez communiquer avec Peinture Internationale pour vous assurer que l'Interline 500 peut être en contact avec le produit qui sera entreposé.

Interline® 500

Époxy phénolique avec "glass flakes"

Renseignements supplémentaires

Pour obtenir des renseignements supplémentaires sur les normes de l'industrie et les termes et abréviations employés dans cette fiche technique, veuillez consulter les chapitres suivants du manuel de revêtements protecteurs publié par Peinture Internationale:

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

Des exemplaires de ces chapitres sont disponibles sur demande.

Procédures de travail recommandées sur les recouvrements protecteurs pour intérieur de réservoirs

Consignes de sécurité

Ce produit est uniquement destiné à l'usage par des peintres professionnels, 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 Peinture Internationale 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 approprié 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 Peinture Internationale pour des renseignements supplémentaires.

Emballage

5 gallons

Interline 500 Base

4.75 gallons dans un bidon de 5 gallons

Interline 500 Agent durcisseur 0.25 gallon dans un bidon de 1 pinte

Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.

Poids d'expédition

No. de U.N.

1263

5 gallons

58.8 lb (26.7 kg) Base (Partie A) 2.3 lb (1.0 kg) Agent durcisseur (Partie B)

Entreposage

Durée de stockage

Au minimum, 12 mois à 77°F (25°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entrepochez dans un lieu sec, à l'abri du soleil et à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition.

Limites de responsabilité

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 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. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles de modification en fonction de notre expérience.

L'utilisateur doit vérifier la validité de cette fiche avant d'utiliser le produit. Date d'émission: 1er août 1997.

Copyright © International Paint Ltd. * L'hélice et International sont des marques déposées.

International Protective Coatings

Centre mondial

50 George Street
Londres W1A 2BB
Angleterre

Asie

3 Neythal Road
Jurong Town
Singapore 628570

Australasie

115 Hyde Road
Yeronga
Brisbane
Queensland
Australie

Europe

50 George Street
Londres W1A 2BB
Angleterre

Moyen-Orient

PO Box 37
Dammam 31411
Arabie Saoudite

Amérique du nord

6001 Antoine Drive
Houston
Texas 77091

Amérique du sud

Rua Gomes de Carvalho, 1356,
15° Andar, Vila Olimpia,
São Paulo, S.P.
CEP: 04547-005
Brésil

Tél: (44) 171 612 1400

Télécopieur:

(44) 171 612 1561

Tél: (65) 663 3066

Télécopieur:

(65) 266 5287

Tél: (61) 7 3892 8866

Télécopieur:

(61) 7 3892 4287

H&S (61) 1800 807 001

Tél: (44) 171 612 1410

Télécopieur:

(44) 171 612 1555

Tél: (966) 3 842 8436

Télécopieur:

(966) 3 842 4361

Tél: (1) 713 682 1711

Télécopieur:

(1) 713 684 1327

Tél: (011) 3044 0344

Télécopieur:

(011) 3044 0322

Bureau régional-CANADA:

Tél: (514) 333 6221

Fax: (514) 333 3100

Sans Frais (Toll Free) (800) 589 1267

www.international-pc.com