

INTRODUCTION

L'application d'un revêtement est la méthode la plus efficace pour protéger les réservoirs en acier de la corrosion et c'est la meilleure façon de prévenir la pollution des produits. Trois éléments essentiels permettent de constituer un revêtement de réservoir approprié:-

- Sélection du système de revêtement approprié
- Spécification de l'épaisseur du film adéquate
- Installation correcte

Les procédures incluses dans ce document ont été rassemblées afin de donner des conseils utiles qui vous aideront à respecter les normes obligatoires concernant la préparation de la surface et l'application du revêtement. Tout écart qui pourrait être proposé par rapport à ces recommandations devra être exposé et agréé par International Protective Coatings avant le démarrage du projet.

La responsabilité concernant l'obtention des standards décrits dans ce document et qui permettent de réaliser l'installation d'un revêtement conforme repose sur la compagnie engagée pour ce travail. La responsabilité ne sera en aucune circonstance à la charge d'International Protective Coatings ou de toute compagnie associée, que cette compagnie ou qu'une compagnie associée soit représentée sur le site ou non.

CONDITIONS GÉNÉRALES POUR LE REVÊTEMENT DU RÉSERVOIR

- La structure des réservoirs doit être solide. Le revêtement du réservoir est destiné à atténuer l'effet de la corrosion, à prévenir la pollution des produits et à éviter les fuites. Aucun revêtement, même les systèmes à base de fibre de verre, ne donnent de la résistance structurelle au réservoir.
- Les entrepreneurs engagés par le client pour l'application du revêtement du réservoir devront bien connaître les procédures requises et devront être capables de démontrer leur compétence à satisfaire le client.

CONSTRUCTION NOUVELLE

La procédure de fabrication privilégiée pour les nouveaux réservoirs est la procédure où les surfaces internes sont recouvertes d'un primaire spécifique de pré construction avant l'assemblage. Le primaire devra ensuite être retiré après l'érection et le contrôle hydrostatique. Les avantages de cette procédure sont :-

- Réduction du risque de contamination de l'acier par des sels solubles ainsi que par la corrosion ou par l'essai hydrostatique.
- Il est plus facile d'obtenir le standard de décapage recommandé dans les fiches techniques individuelles de produits.

ÉTAT DU RÉSERVOIR PRÉ-CONTRAT

Avant le début du traitement, il est indispensable que les surfaces intérieures du réservoir soient propres, sèches, et qu'elles soient dans des conditions adéquates pour la préparation de la surface et pour l'application du système. Les conditions minimales suivantes doivent être appliquées :-

- La structure des réservoirs doit être solide et ils doivent être dégazés.
- Tous les tuyaux d'arrivée doivent être obturés.
- Les surfaces doivent être débourbées et les résidus doivent être retirés du réservoir. Il faut retirer toutes les traces d'huile ou de graisse des surfaces que l'on va traiter.
- Les écailles de corrosion et tous les autres débris doivent être retirés de toutes les surfaces, toit inclus. En ce qui concerne les surfaces très écaillées ou très contaminées, un nettoyage en profondeur par balayage à l'abrasif peut s'avérer nécessaire

- L'acier très corrodé devra subir un nettoyage supplémentaire, par ex. par un nettoyage à la vapeur ou par un nettoyage à haute pression à l'eau douce, avant de commencer la préparation de la surface.
- Tous les découpages, les soudures ou les traitements par brûlage doivent être finis avant de commencer la préparation de la surface.

- Les réservoirs sont souvent soumis à des tests hydrostatiques et ils sont réalisés avec de l'eau salée ou saumâtre, il faudra réaliser un nettoyage à l'eau douce par la suite. Dans ces conditions, le taux maximum autorisé de contamination par sel soluble avant l'application de l' Interline 984 est de $5\mu\text{g cm}^{-2}$. International Protective Coatings recommande la procédure ISO 8502, Chapitre 6, comme procédure de test adéquate.

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Bien que l'Interline 984 ne contienne pas de solvants, les gouttelettes/particules vaporisées pendant la pulvérisation sans air peuvent former un mélange explosif avec l'air ; par ailleurs, ils peuvent contenir des matériaux qui peuvent nécessiter des équipements de protection des personnes afin de les protéger contre les risques potentiels sur la santé. Un récapitulatif des précautions principales à prendre inclut :-

- Prendre garde aux risques d'explosion ou de feu.
- Prendre les dispositions nécessaires pour assurer une ventilation adéquate (voir Rubrique f).
- S'assurer qu'il n'y a aucun risque de feu ou d'étincelles dans les réservoirs et leurs alentours.
- Fournir aux peintres ou aux employés des appareils de protection respiratoire adéquats.
- S'assurer du port de vêtements de protection adéquats afin d'éviter le contact avec la peau.
- Les consignes de sécurité fournies sont applicables pendant la préparation de la surface, pendant l'application du revêtement et pendant l'inspection. Son objectif n'est pas d'être extensif, il s'agit d'un guide qui se base sur les connaissances accumulées qui concernent les risques encourus, les recommandations d'usage d'équipements de protection et les procédures de sécurité qui ont été développées.
- L'intégralité des exigences de Santé et de Sécurité concernant ce matériel est présentée dans la Fiche De Données de Sécurité de l'Interline 984.

Conditions Générales du Site

Avant le démarrage de toute tâche, un certain nombre de conditions doivent être remplies.

a) Propreté

Tout produit contaminant qui pourrait rentrer en contact avec l'acier (et ce, même avant que ne commence la préparation de la surface) peut compromettre la performance d'un système de revêtement de réservoir, et c'est pour cela qu'il faut veiller à ce que la zone de travail soit propre. Une bonne méthode de travail consiste à établir une zone propre autour de l'entrée du réservoir destinée à chausser des

chaussures propres avant de rentrer dans le bâtiment. S'il est difficile de se procurer des chaussures propres, il est aussi possible d'utiliser des couvre-chaussures jetables pour des périodes courtes. La propreté des installations doit être maintenue tout au long des étapes de l'application.

b) Protection contre les Intempéries

Il faut pouvoir disposer de systèmes de protection contre les intempéries capables de couvrir les matériels d'application pendant le mélange et pendant l'application du matériel.

c) Source d'Énergie

Il faudra disposer d'un générateur et de carburant suffisant pour couvrir les besoins du contrat, et pour pouvoir alimenter tous les équipements nécessaires à l'application comme les compresseurs, l'éclairage, etc.

d) Installation de Stockage de Peinture

International Protective Coatings recommande que ses produits soient stockés au dessus des 10°C (50°F) pour assurer la stabilité du produit. L'idéal est de stocker l'Interline 984 à des températures comprises entre 15°C (59°F) et 30°C (86°F) et des installations peuvent s'avérer nécessaires pour le stockage des matériels avant leur mixage et leur application. S'ils sont conservés à des températures supérieures, la durée de vie en pot sera raccourcie.

e) Déshumidification

La température des surfaces à traiter doit être d'au moins 3°C (5°F) au dessus du point de rosée, immédiatement après le décapage et la préparation, et pendant l'application du revêtement; ces conditions doivent être maintenues pendant le séchage du revêtement. Le chauffage/déshumidification peuvent être nécessaire afin de remplir ces conditions.

Comme référence, des taux d'humidité relative de 40-60% donnent les meilleures conditions pour les installations, même si certaines applications de revêtement peuvent être réalisées sous des taux d'humidité relative compris entre 25% et 80%. La nécessité de déshumidification dépend des conditions environnementales dominantes et du revêtement qui va être appliqué. Veuillez consulter les recommandations des Fiches Techniques des Produits d' International Protective Coatings.

Lorsque l'on a recours à la déshumidification, il faut prévoir des réserves qui permettront de maintenir l'environnement dans les conditions requises par le contrat pendant 24 heures.

f) Ventilation

Pendant le décapage par projection d'abrasif, une ventilation suffisante permettant une bonne visibilité et des conditions de travail sûres est nécessaire. Il faudra utiliser des conduits de ventilation flexibles permettant d'extraire la poussière de l'endroit où le décapage est réalisé.

La ventilation devra être maintenue pendant l'application du revêtement et pendant son séchage à une valeur qui permette que la concentration des matériels inflammables soit maintenue en dessous de 10% de la Limite Inférieure d'Explosivité (LIE).

Il faudra se référer aux Fiches De Données et de Sécurité (FDDS) pour plus

d'informations concernant la Quantité d'Air Requise (QAR) à la ventilation permettant d'obtenir 10% de LIE. Vous trouverez ces chiffres dans le Chapitre 9 des FDDS.

Pour calculer la QAR permettant la ventilation à 10% de LIE pour un litre de peinture mélangée (QAR_M), nous utilisons la méthode suivante:

X = Taux de Mélange de Base: durcisseur par volume (par ex., si le taux de mélange est 2 :1 par volume, la valeur de X sera 2).

B = QAR pour ventiler à 10% de LIE pour la Base (m³/litre).

C = QAR pour ventiler à 10% de LIE pour le Durcisseur (m³/litre).

$$QAR_M \text{ (m}^3\text{/litre)} = \left(\frac{X}{X+1} \times B \right) + \left(\frac{1}{X+1} \times C \right)$$

Le taux de ventilation nécessaire dépend du rendement d'application de la peinture exprimé en litres/heures.

Si Y = Nombre de litres de mélange de peinture appliqué par heure

$$\text{Taux de Ventilation (m}^3\text{/heure)} = QAR_M \times Y$$

Note: La dilution de l'Interline 984 n'est pas permise.

Comme référence, International Protective Coatings recommande deux renouvellements d'air minimum par heure afin d'assurer une bonne visibilité et des conditions de travail sûres.

Il faudra aussi que la ventilation soit assurée pendant les périodes de séchage afin de maintenir les bonnes conditions environnementales nécessaires au revêtement. En cas de doute, veuillez consulter International Protective Coatings.

Comme dans le cas de toutes les autres procédures, les matériels de ventilation doivent être foncièrement sûrs pendant leur fonctionnement. La poussière des abrasifs et les vapeurs des solvants ne doivent pas être réintroduits dans le réservoir. Une pression positive supérieure à la pression atmosphérique normale doit être maintenue dans le réservoir. Il faudra prévoir la surveillance de l'équipement de ventilation pendant 24 heures.

g) Chauffage

L'Interline 984 ne doit être utilisé que lorsque les températures de l'acier sont supérieures aux températures minimales indiquées sur les fiches techniques de l'Interline 984.

S'il est nécessaire d'utiliser du chauffage pour pouvoir satisfaire les conditions requises par le revêtement, il devra être effectué par le biais d'un système d'échange de chaleur incorporé à l'alimentation d'air déshumidifié. C'est-à-dire que l'air que l'on fera rentrer dans le réservoir ne devra pas passer par une chambre de combustion. Il faudra prévoir la surveillance du matériel de chauffage pendant 24 heures.

h) Éclairage

L'éclairage utilisé pendant le décapage et la pose du revêtement devra être foncièrement sûr et devra fournir un éclairage approprié à tous les travaux. L'idéal est de disposer de projecteurs puissants et d'un éclairage de fond allumés en permanence de façon à maintenir la sécurité. Des projecteurs portables et puissants doivent être fournis pour les travaux d'inspection.

PRÉPARATION DES SURFACES EN ACIER

Afin d'obtenir une surface qui assurera la meilleure performance du revêtement, il est nécessaire d'éliminer les surfaces présentant des angles vifs. Ceci inclut, sans s'y limiter, les chanfreins, les grattons de soudure, les stratifications, les soudures, ou les surfaces coupées au chalumeau.

INSTALLATION DE TÔLES MARTYRS

- Avant de procéder à l'application de l'Interline 984, nous recommandons l'installation de tôles martyrs pré peintes sous tous les équipements susceptible de provoquer des dommages mécaniques au système, comme les colonnes de support du toit, les pieds de toit flottant, les systèmes d'évacuation d'eau du toit ou les systèmes de tuyauterie internes
- L'installation de ces tôles martyrs devra être réalisée avant la préparation générale de la surface afin de minimiser la contamination provenant du toit pendant les opérations de levage nécessaires à l'installation des plaques.
- Ces tôles martyrs devront avoir une épaisseur suffisante; par ailleurs, leur taille devra leur permettre de s'ajuster aux plaques préexistantes. Si il n'y a pas de tôles martyrs, la taille des plaques devra dépasser de 15cm (6 pouces) la base du support du toit dans toutes les directions.
- Ces nouvelles plaques devront être décapées au jet d'abrasif des deux côtés au degré de soin Sa2½ ISO 8501-1:1988 ou SSPC SP10. Ces nouvelles plaques devront être peintes des deux côtés avec un primaire spécifique Interline en masquant une large bande de 5cm (2 pouces) sur tous les côtés du bord. La surface supérieure de la plaque devra être recouverte avec le système Interline 984 intégral comme cela a été décrit précédemment.

La plaque qui a été préparée est prête à être installée dans le fond du réservoir.

- Soulevez la colonne de support pour pouvoir installer la plaque de butée pré enduite. Lorsque vous aurez soulevé la colonne de soutien, appliquez une couche d'enduit Interline approprié sur la partie inférieure de la plaque de butée pré peinte ainsi que sur la zone que vous aurez préparée et correspondant à la partie inférieure du support sur le sol du réservoir. Centrez la plaque sous le support de la colonne et baissez le vérin de levage. Retirez l'excès d'enduit.

NETTOYAGE AU JET D'ABRASIF.

Généralités

- Les normes de nettoyage au jet d'abrasif concernant les revêtements intérieurs des réservoirs sont supérieures à ceux des revêtements destinés à l'utilisation extérieure. Les deux standards communs spécifiés sont les standards ISO 8501-1:1988 et SSPC-SP – Standards de Préparation de Surface et Spécifications.
- L'Interline 984 doit être appliqué sur de l'acier préparé selon un degré de soin minimum Sa2½ (ISO 8501-1:1998) ou SSPC-SP10, avec une rugosité angulaire de 75-100µm (3-4 mils).
- Dans certaines zones de service très agressif, le standard Sa3 (SSPC SP5) peut s'avérer nécessaire. Veuillez toujours consulter les fiches techniques pour les standards de préparation de surface minimaux.
- Si vous avez besoin de conseils concernant d'autres standards de préparation de surface, veuillez consulter International Protective Coatings.
- Il sera nécessaire de procéder à un nettoyage à l'eau douce après les opérations de

nettoyage au jet d'abrasif, puis d'effectuer un nouveau décapage, afin de réduire les niveaux des produits de corrosion solubles. Si une ré-oxydation rapide apparaît, il faudra réaliser ce traitement.

Air Comprimé

- L'air utilisé pour le décapage doit être propre, sec, et ne doit pas comporter de composants gras. La pression au niveau de la buse doit être d'au moins 7kg par cm² (100lbs par pouce²).

Abrasifs

- L'abrasif utilisé pour le décapage doit être sec et propre, il ne doit pas contenir de traces d'huile, de graisse ou d'agents contaminants; par ailleurs, son contenu en substances solubles dans l'eau ne doit pas dépasser les 0.05%.
- L'abrasif choisi doit pouvoir permettre l'obtention des standards de propreté et de profil de surface spécifiés.
- Pour l'application du revêtement, un profil de surface angulaire est nécessaire. Veuillez vous référer aux fiches techniques de produits pour connaître les profils minimums requis. Ceci peut être obtenu par un décapage en utilisant un abrasif très anguleux avec des particules de 1.0-1.5mm (0.04-0.06 pouces). Les procédés de décapage à l'abrasif utilisés par l'entrepreneur doivent avoir été agréés par International Protective Coatings.
- Les abrasifs en fer ou en acier ne sont pas recommandés pour le décapage sur site des surfaces en acier inoxydable. Et ceci en vue d'éviter la corrosion sur des sites où l'abrasif utilisé pourrait s'être déposé et ne pas être totalement retiré.

Décapage Automatique du Sol

- Nous recommandons l'utilisation de machines à roue centrifuge pour le décapage automatique des sols. L'abrasif choisi devra correspondre aux profils et standards spécifiés.

Nettoyage

- Il faudra retirer l'abrasif utilisé avant la première inspection du décapage. Toutes les zones laissant à désirer devront être localisées et réparées. Toutes les traces de peinture, de craie, etc., devront être retirées après les corrections.
- Après vérification du profil de décapage et des standards de propreté, il faudra retirer toutes les traces d'abrasif et de poussière restante de toutes les zones. Il faudra utiliser des aspirateurs industriels équipés de brosses – le simple balayage n'est pas suffisant. La technique de soufflage par air comprimé n'est pas recommandée à cause des risques de contamination par huile/poussière.
- Le nettoyage doit être effectué dans toutes les zones où des débris ou de la poussière peuvent s'être accumulés, afin d'éviter la contamination des surfaces à traiter, ce qui inclut les échafaudages, les parties inférieures des toits flottants, les colonnes de support, etc.
- L'état de l'acier doit être revérifié après la fin du processus de nettoyage final, avant de commencer l'application du revêtement.

PRIMAIRES D'ATTENTE

- Les revêtements doivent toujours être appliqués sur des surfaces qui ont été décapées et dont l'apparence visuelle correspond aux standards requis.
 - Si cela s'avère pratique, le standard de décapage peut être maintenu par l'utilisation
-

de la déshumidification seulement. Si le standard est maintenu par cette méthode, ce standard doit correspondre aux exigences stipulées dans les fiches techniques des produits.

- Pour des raisons pratiques, un primaire d'attente est souvent utilisé pour faciliter le programme de décapage. Les primaires d'attente doivent être compatibles avec le système choisi. Par ailleurs, l'épaisseur du film doit correspondre à l'épaisseur spécifiée afin d'éviter de provoquer des faiblesses dans le système.

PRÉTOUCHES

- Les prétoches sont est une partie essentielle des bonnes pratiques de travail. Et en tant que tel, elles doivent faire partie de la spécification. Le nombre et la fréquence des prétoches est indiqué dans les fiches techniques des produits.
- Les prétoches sont appliquées sur les surfaces où il est difficile d'obtenir l'épaisseur requise. Ces zones incluent, sans s'y limiter:-
 - Chanfreins
 - Soudures
 - Tuyaux
 - Échelles
 - Zones à accès difficiles d'accès
- Les prétoches sont généralement appliquées à une épaisseur donnée qui est obtenue par la combinaison de méthodes d'application par pulvérisation sans air et à la brosse. Les intervalles de recouvrement concernant les prétoches doivent respecter les procédures indiquées dans les fiches des produits.

APPLICATION DU REVÊTEMENT

- Tous les revêtements doivent être appliqués en respectant les spécifications recommandées et les fiches techniques des produits.
- La plupart des produits s'appliquent par pulvérisation sans air. Les brosses ou les rouleaux doivent être utilisés seulement pour l'application des prétoches ou pour les retouches.
- La pression de l'air disponible et la capacité de l'équipement de pulvérisation doivent être respectivement d'au moins 5.0kg par cm² et de 3.5m³ par minute (70 p.s.i. et 125 c.f.m.). International Protective Coatings recommande l'utilisation de la pompe à sa puissance maximale afin d'assurer la distribution optimale du produit.
- L'équipement de pulvérisation sans air doit être dans de bonnes conditions de fonctionnement. Il faudra utiliser les pressions de sortie et la taille des buses spécifiées dans les fiches techniques des produits.

INSPECTION

A la fin de l'application, le revêtement final devra être contrôlé en utilisant une jauge magnétique non destructive pour vérifier l'épaisseur moyenne du revêtement appliqué.

Le système ne doit pas présenter de piqûres ni d'autres défauts. Une inspection finale doit être effectuée avec un détecteur de porosité à haute tension. L'instrument doit être réglé sur 100 volts pour 25µm (1 mil) d'épaisseur.

PROCÉDURE DE RÉPARATION

Les procédures de réparation recommandées dépendront du degré des dommages concernés, mais peuvent être divisées en:-

- (i) Réparation de grandes surfaces
- (ii) Réparation de petites surfaces

• **Grandes Réparations**

Il faut s'occuper des grandes réparations comme si l'on se trouvait dans la phase initiale du projet. Dans ce cas, il FAUT suivre les recommandations données ci-dessus concernant la préparation de l'acier, l'application du revêtement, etc.

• **Réparations Mineures**

Dans cette rubrique, nous aborderons le sujet des réparations nécessaires aux petites surfaces qui ont été endommagées soit pendant le processus de la pose du revêtement, soit pendant le service, par exemple, les dégâts subis pendant le nettoyage du réservoir, les piqûres de corrosion, etc. Les principes de base sont :-

- La zone à réparer doit être nettoyée à l'eau douce puis séchée.
- Retirer toute la corrosion par une des techniques suivantes :
 - décapage par aspiration;
 - outils comme par exemple: ponceuses et meuleuses
- Gratter toute la zone se trouvant autour de la réparation afin de préparer la zone à la mise en peinture.

Appliquer la peinture en respectant les recommandations d'International. Dans le cas de petites surfaces, et si l'application est réalisée à la brosse, il faudra appliquer plusieurs couches afin d'obtenir l'épaisseur de film requise.

SÉCHAGE

Pour qu'un revêtement donne les résultats prévus, il faut que le temps de séchage avant la mise en service soit suffisant. La température et le taux d'humidité spécifiés sur les fiches techniques des produits doivent être maintenus pendant tout le processus de séchage (24 heures). Le temps de séchage nécessaire dépend de l'utilisation prévue pour le revêtement, de la température du support et du taux d'humidité relative. Veuillez consulter International Protective Coatings pour plus de détails.

À utiliser conjointement avec les Procédures de Travail de l'Interline 984.

1. Interline 984 Systèmes à Base de Fibre de Verre	1.1	Décapage par abrasif au degré de soin Sa2½ (ISO 8501-1, SSPC SP-10) rugosité angulaire 75-100µm (3-4 mils).
	1.2	Appliquer 1 x 15-25µm (0.6-1.0 mils) de primaire époxyde Interline.
	1.3	Appliquer l'enduit Interline 921 de façon à obtenir des transitions douces sur les soudures, réparations, etc.
	1.4	Appliquer 1 x 1250-1400µm (50-56 mils) de stratifié Interline 984/Interline 992.
	1.5	Appliquer 1 x 300µm (12 mils) d'Interline 984.
2. Conditions nécessaires avant l'application	2.1	<p>Il faudra réaliser les réparations mécaniques suivantes avant d'appliquer le revêtement sur le sol des réservoirs possédant des tôles rivetées.</p> <ul style="list-style-type: none">• Tous les joints d'assemblage à bords francs doivent avoir des soudures continues.• Eviter toute pénétration d'eau (joint de toit flottant, etc...).
	2.2	<p>Les plaques d'acier pré-découpées doivent être pré- traitées et installées sous les bases des supports.</p> <p>Réservoirs à Toit Conique</p> <p>Si possible, pré- découper des plaques en acier d'une épaisseur d'environ 6mm (¼") et d'une taille dépassant de 15cm (6") la surface de la base du support dans toutes les directions. Ces plaques sont destinées à être installées sous les bases de toutes les colonnes de support ainsi que sous les supports d'équipements sur pied avant l'application du revêtement sur le reste de la surface du sol du réservoir.</p> <p>La plaque devra être décapée selon les standards décrits dans le chapitre 3 et peinte avec un primaire époxyde Interline. Posez à la main, 350gm⁻² (1.2 oz/ft²) de mat de fibre en utilisant de l'Interline 984 , en laissant une bande de 7.5cm (3") tout autour du périmètre de chaque plaque non enduite.</p> <p>Le mat de fibre de verre devra être recouvert par l'Interline 984 comme expliqué dans le Chapitre 7.</p> <p>Si le pied soulevé est creux, il faudra l'étancher convenablement afin de prévenir toute contamination par huile.</p> <p>Les plaques peintes devront être centrées sous chaque base de support et fixées au sol du réservoir par une des méthodes suivantes:-</p> <p>(a) En les Soudant. Mettez en position la plaque peinte sous la base du support et soudez-la au sol du réservoir avec un cordon de soudure continu de 6mm (¼").</p> <p>(b) En les Collant. Décapez la zone correspondant à la taille de la plaque en respectant les standards spécifiés dans le chapitre 4. Mélangez l'enduit Interline 921 consciencieusement puis appliquez-le sur la partie inférieure de la plaque ainsi que sur le sol du réservoir puis</p>

mettez la plaque en place. Appliquez un cordon d'enduit sur les chanfreins.

Des barres de guidage soigneusement conçues et placées doivent être fixées sur les plaques peintes situées sous les bases des colonnes de support du toit. Ces barres de guidage doivent avoir été conçues et placées de façon à ce que les colonnes puissent se déplacer à la verticale mais pas à l'horizontale.

Réservoirs à Toit Flottant

Il faudra préparer et enduire des plaques en acier d'environ 6mm (1/4") d'épaisseur et de 45 x 45cm (18" x 18") de côté comme dans le cas des Réservoirs à toiture Conique. Il faudra ensuite les installer centrés sous toutes les bases des colonnes de support du toit, et sous tous les renflards et tout autre équipement dépassant du toit et qui pourrait entrer en contact avec le sol en position basse.

2.3 Avant de commencer le décapage, il faudra réparer les défauts de l'acier suivants:-

- Retirer toutes les grattons de soudure et tous les défauts de soudure.
- Il faut aussi retirer les laitances de soudure.
- Les angles irréguliers ou les arêtes vives devront être arrondis jusqu'à ce qu'ils aient un rayon minimum de 12mm (1/2")
- Il sera nécessaire de retirer les délaminations

2.4 Les peintures doivent être stockées dans des endroits chauds et secs.

Il est important de maintenir la fibre de verre au sec.

Selon la température ambiante, il peut s'avérer nécessaire de chauffer les peintures avant leur utilisation. Voir les fiches techniques des produits.

2.5 Les conditions environnementales suivantes, et qui figurent sur la fiche technique du produit, doivent être respectées pendant l'application du revêtement.

Température de l'Acier : 10°C(50°F) Minimum

Humidité Relative : 60% à 10°C (50°F)

Point de Condensation : La température de l'acier doit être supérieure d'au moins 3°C (8°F) du point de rosée dans les conditions environnementales régnantes.

3. Préparation de la Surface

Comme cela a été souligné dans le document des Procédures de Travail de l'Interline 984 et dans les fiches individuelles des produits.

4. Primaire

4.1 Pour des raisons pratiques, un primaire de maintien est souvent utilisé pour faciliter le programme de décapage. Les primaires d'attente doivent être compatibles avec le revêtement. Par ailleurs, l'épaisseur du film doit correspondre à l'épaisseur spécifiée afin d'éviter de provoquer des

	faiblesses dans le système.
4.2	Si cela s'avère pratique, normalement dans les petits réservoirs ou bien dans des réservoirs plus grands où il ne faudra décaper puis peindre que des petites surfaces après une courte période, le standard de décapage peut être maintenu en utilisant seulement la technique de déshumidification. Si le standard est maintenu par cette méthode, ce standard doit correspondre aux exigences stipulées dans les fiches techniques des produits.
4.3	Le primaire à base époxyde Interline devra être appliqué selon les spécifications fournies dans le chapitre 1.

5. Réparations de l'Acier à Froid	Les trous dans les plaques en acier du fond du réservoir d'un diamètre maximum de 2.5cm (1") peuvent être recouvertes par une plaque en acier d'au moins 6mm (1/4") d'épaisseur; par ailleurs, sa taille, doit dépasser d'au moins 7.5cm (3") la surface du trou dans toutes les directions. Les plaques doivent être préparées en respectant ce qui est spécifié dans le chapitre 10. Le trou et la surface attenante à celui-ci devront être remplies avec l'enduit Interline 921; il faudra ensuite mettre en place la plaque en la plaquant fermement. Une autre alternative consiste à souder la plaque.
--	---

6. Soudure	<p>6.1 L'application de l'enduit Interline 921 doit être réalisée en utilisant les équipements recommandés sur la fiche technique du produit.</p> <p>Appliquer sur tous les joints de soudure, têtes de rivets ou autres protubérances de la surface afin d'obtenir une transition uniforme et douce. Il est important que la surface obtenue après l'enduit soit régulière et plate.</p> <p>6.2 Les zones sévèrement piquées des viroles ou des plaques du sol du réservoir devront être enduites avec de l' Interline 921 à la spatule ou à la raclette et il faudra les mettre à niveau avec les plaques attenantes.</p>
-------------------	---

7. Application du Système De Protection Époxyde Renforcé à la Fibre de Verre	<p>7.1 Application par Pulvérisation (Matcote Process)</p> <p>7.1.1 Toutes les applications du système époxyde renforcé à la fibre de verre devront être effectuées en utilisant les équipements recommandés par International Protective Coatings.</p> <p>7.1.2 Appliquez l'Interline 984 par pulvérisation en y incorporant des éclats de fibre de verre à raison de 300-400gm-2 (1-1.3 oz/ft2). Immédiatement après son application, le mat qui a été formé après la pulvérisation doit être complètement roulé pour incorporer les brins de fibre de verre, en éliminant l'air pris dans le film du revêtement, et en formant un stratifié compact et uniforme. Le film roulé doit être vérifié périodiquement et l'épaisseur de film frais doit être de 1250-1400µm (51-56 mils).</p> <p>Les applications par pulvérisation doivent dépasser de 7.5cm (3") la surface peintes des plaques de support de colonne inférieures ; cette application doit être étendue sur les accessoires qui y sont accrochés et sur toute la hauteur de la course de la virole inférieure.</p> <p>7.1.3 Les jours suivant chaque application, ou lorsque le stratifié est assez dur, il faut effectuer une inspection de la surface. Il faudra retirer toutes les fibres de fibre de verre qui dépassent ou toute autre irrégularité en les ponçant avec du papier verre ou à l'aide de ponceuses. L'épaisseur du</p>
---	---

film sec devra être enregistrée à cette étape et elle devra être comprise entre 1250- et 1400µm (50-56 mils).

7.2 Application manuelle des couches

7.2.1 Le renforcement à la fibre de verre doit être d'environ 300-450g/m² (1-1.5oz/ft²). Afin d'éviter la cassure du primaire dans les angles, causée par la possible condensation dans la partie inférieure du toit et de la virole, ou par des fuites du dispositif d'étanchéité pendant une pluie, il faut stratifier cette zone en premier. Cette zone doit couvrir 45cm (18") de la virole et 7.5cm (3") du fond du réservoir. N'appliquer pas directement ce stratifié dans l'angle.

La fond du réservoir doit être recouvert par des bandes basées sur la largeur du mat de fibre de verre. Les mats de verre doivent avoir un recouvrement minimum de 7,5cm (3").

7.2.2 Il peut s'avérer nécessaire d'appliquer le revêtement époxyde et le mat de fibre de verre avec un recouvrement de 50%. Cela est déterminé par l'épaisseur du mat de fibre de verre utilisé. Cette procédure est nécessaire pour assurer un espace de travail adéquat et pour s'assurer que l'intégralité du mat peut être roulé convenablement pendant l'application.

Le mat de fibre de verre doit être prédécoupé dans des longueurs qui permettent une manipulation pratique puis ré enroulé en rouleaux individuels.

7.2.3 Application par pulvérisation à 500-750µm (20-30 mils) d'Interline 984 pour couvrir la largeur de la bande et la longueur du mat de fibre de verre pré découpé. Placez le mat pré découpé puis effectuez une pulvérisation d'Interline 984 à 600µm (24 mils) jusqu'à l'imprégnation complète du mat. Roulez immédiatement la surface totale à l'aide d'un rouleau cranté afin d'éliminer les plis et/ou les bulles d'air et pour incruster toutes les fibres de fibre de verre. Répétez cette procédure d'application jusqu'à ce que l'intégralité de la surface soit recouverte.

7.2.4 Effectuez une inspection visuelle après que le durcissement initial ait eu lieu. La projection de fibres de fibre de verre permettra la mise à niveau avec la surface enduite attenante. Le stratifié saturé devra avoir une épaisseur du film sec de 1250µm (50 mils).

8. Application du Gel Coat Époxyde

8.1 L'application de l'Interline 984 doit être réalisée par pulvérisation sans air ou par une double alimentation à chaud agréée ; cependant, à des températures ambiantes allant jusqu'à 25°C (77°F), il est recommandé d'utiliser un appareil de chauffage afin de faciliter les propriétés de la pulvérisation.

8.2 L'Interline 984 doit être appliqué sur les surfaces stratifiées en respectant rigoureusement les intervalles de recouvrement. Lorsque les délais de recouvrement sont dépassés, le stratifié devra être poncé à l'aide d'outils appropriés afin de présenter une surface rugueuse. Tous les déchets provenant de la préparation du stratifié devront être retirés par un balayage méticuleux et par aspiration.

8.3 Application par pulvérisation d'un film d'Interline 984 d'une épaisseur de

250-500µm (10-20 mils), afin d'obtenir une finition uniforme et lisse. Immédiatement après l'application, le revêtement de Gel devra être complètement roulé/débullé en utilisant des rouleaux à poils courts afin d'assurer que toutes les porosités du stratifié sont réparées.

8.4 Après la finalisation de l'application du revêtement, il faudra examiner la surface à la recherche protubérances de fibre de verre. Toute protubérance devra être éliminée et la surface devra être recouverte avec de l' Interline 984.

8.4 L'épaisseur du film devra être vérifiée et cette épaisseur devra être de 1600µm (64 mils) minimum.

8.6 Les surfaces décapées et primarisées mais pas stratifiées devront recevoir une application d' Interline 984 à la brosse, au rouleau, ou par pulvérisation, comme par exemple, les tuyaux.

9. Inspection

9.1 Une inspection finale doit être effectuée sur le système de revêtement avec un détecteur de porosité à haute tension. L'instrument doit être réglé sur 100 volts pour 25µm (1 mil) d'épaisseur.

9.2 Avant la remise en service, il faudra permettre le séchage du stratifié dans de bonnes conditions de ventilation et pendant une période spécifiée par International Protective Coatings.

10. Réparations

10.1 Il faut s'occuper des grandes réparations comme si s'agissait de la phase initiale du projet. Il FAUT suivre les recommandations fournies dans les procédures de travail de l'Interline 984 et les spécifications techniques concernant la préparation de l'acier, l'application du revêtement, etc.

10.2 Les petites surfaces qui ont été endommagées soit pendant le processus de la pose du revêtement, soit pendant le service, comme par exemple, les dégâts subis pendant le nettoyage du réservoir, les piqures de corrosion etc. correspondent aux travaux de réparation localisés. La nature exacte du travail de réparation dépendra de l'étendue des dégâts, et de la surface de la zone sur laquelle le revêtement devra être remplacé. Veuillez consulter International Protective Coatings pour des recommandations spécifiques.

11. Séchage

Pour qu'un revêtement donne les résultats prévus, il faut que le temps de séchage avant la mise en service soit suffisant. La température et le taux d'humidité spécifiés sur les fiches techniques individuelles des produits doivent être maintenus pendant tout le processus de séchage (24 heures). Le temps de séchage nécessaire dépend de l'usage que l'on va faire du revêtement, de la température du substrat et de l'humidité relative. Veuillez consulter International Protective Coatings pour plus de détails.

Avis de non-responsabilité

Les informations fournies par cette fiche ne sont pas exhaustives et toute personne qui fait un usage du produit différent à celui qui est recommandé dans cette fiche sans avoir obtenu au préalable une confirmation écrite de notre part, certifiant que le produit convient à l'application en question, le fera à ses risques et périls. Toutes les garanties, ou les Termes et Conditions de Vente Spécifiques sont comprises dans les Termes et Condition de Vente Internationales. Une copie de ce document peut être obtenue sur simple demande. Bien que nous fassions tout notre possible pour assurer l'exactitude de tous les conseils que nous donnons sur nos produits (que ce soit sur les fiches ou dans d'autres supports), nous n'avons aucun contrôle sur la qualité, sur les conditions du substrat ou sur les divers facteurs pouvant affecter l'utilisation et l'application du produit. C'est pourquoi, à moins que nous ne donnions notre accord écrit, nous n'acceptons aucune sorte de responsabilité concernant la performance du produit ou relative à toute perte ou dommage (hormis la mort ou les dommages corporels dus à notre négligence) provoqués par l'utilisation de ce produit. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à des modifications, ces modifications sont effectuées de temps en temps par rapport à notre expérience et à notre politique de développement de produits continue.