

DESCRIPTION

Revêtement monocomposant pour températures élevées, à base de liant au silicone durcissant à l'humidité. Le mécanisme de réticulation du durcissement à l'humidité permet d'appliquer plusieurs couches sans augmenter la température. Convient à des températures pouvant atteindre 1004°F (540°C).

USAGE PRÉVU

S'utilise pour protéger l'acier de la corrosion, sur des zones telles que des torchères, des cheminées, des équipements d'aspiration et de ventilation ainsi que des tuyauteries, à des températures s'élevant jusqu'à 1004°F (540°C). Lorsqu'une protection maximale contre la corrosion est requise, Intertherm 50 devra être appliqué sur un primaire au silicate de zinc (ex : Interzinc 22).

**RENSEIGNEMENTS
TECHNIQUES
INTERTHERM 50**

Couleur	Aluminium, Noir
Lustre	Non applicable
% de matières solides par volume	45%
Épaisseur de feuil recommandée	1 mils (25 microns) secs équivalent à 2,2 mils (56 microns) humides
Rendement théorique	722 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 1 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 18 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 25 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d'application	Pistolet pneumatique, Pinceau, Rouleau
Temps de séchage	

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
41°F (5°C)	90 minutes	5 heures	24 heures	Prolongé ¹
59°F (15°C)	60 minutes	3 heures	16 heures	Prolongé ¹
77°F (25°C)	30 minutes	2 heures	12 heures	Prolongé ¹
104°F (40°C)	15 minutes	1 heure	6 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES**

Point éclair	77°F (25°C)
Poids du produit	9,4 lb/gal (1,13 kg/l)
COV	4.13 lb/gal (495 g/t) EPA Méthode 24 509 g/kg 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'Intertherm 50, 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 de 1-2 mils (25-50 microns) est recommandé.

Préparation manuelle ou mécanique

Tout revêtement présent sur la surface doit être enlevé avant l'application d'Intertherm 50.

Nettoyez la surface à la main ou à l'aide d'outil électrique selon la norme SSPC-SP3 ou St3 (ISO 8501-1:2007).

Remarque: il faut éliminer la totalité de la calamine. Les zones qui ne peuvent pas être préparées de façon adéquate, en utilisant un pistolet à buriner ou à aiguille, doivent subir un décapage au jet d'abrasif minimum correspondant à la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). En général, cela s'applique au niveau C ou D de formation de rouille de cette norme.

Surface recouverte d'un primaire

L'Intertherm 50 peut être appliqué sur l'acier inaltéré récemment revêtu d'apprêt d'atelier à base de silicate de zinc. Si l'apprêt d'atelier au silicate de zinc se désagrège à plusieurs endroits ou s'il y a présence excessive de corrosion du zinc, il sera nécessaire de procéder à un balayage au jet de sable sur la surface entière. Les autres types d'apprêts d'atelier ne peuvent pas être recouverts par ce revêtement et il faudra les éliminer complètement en procédant à un nettoyage par décapage abrasif. 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).

Sur métallisation aluminium

Les surfaces métallisées devront être récentes, propres et exemptes de toute trace d'humidité ou de contamination.

APPLICATION

Mélange	Ce produit est un enduit à un composant et il faut toujours le mélanger vigoureusement, avant toute application, en utilisant un agitateur mécanique.	
Rapport de mélange	Non applicable	
Pistolet sans air	Non recommandé	
Pistologie 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
Pistologie pneumatique (Conventionnel)	Recommandé	Utilisez l'équipement approprié
Pinceau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 0,6-0,8 mils (15-20 microns)
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 0,6-0,8 mils (15-20 microns)
Diluant	International GTA007	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement
Produit de nettoyage	International GTA007	
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 GTA007. Lors de l'entreposage de contenants partiellement remplis, il peut se former une peau à la surface et/ou la viscosité de ce produit peut augmenter.	
Nettoyage	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA007. Il est conseillé également de nettoyer régulièrement tout équipement d'application durant le travail. La fréquence dépend de la quantité d'enduit utilisé, la température et le temps passé, pauses de travail comprises. Les produits en excédent et les contenants vides doivent être éliminés selon les lois régionales et la législation appropriées.	

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Intertherm 50 durcit en présence d'humidité et ne provoque pas de formation de vapeur d'eau lors d'un mécanisme de durcissement thermique comme c'est le cas avec les silicones standard. Par conséquent, une application de 1 mil (25 microns) d'épaisseur est possible au lieu des épaisseurs normales de 0.6 mil (15 microns).

L'épaisseur maximale pouvant être appliquée pour une couche, sans risquer qu'un cloquage ne se produise à l'étuvage, est de 1.6 mil (40 microns).

Jusqu'à 3 couches, appliquées à une épaisseur maximale de 1 mil (25 microns) par couche, il n'est pas nécessaire de procéder à un étuvage entre-couches. Cela permet une protection maximale contre la corrosion, lorsqu'il n'est pas possible d'utiliser un système primaire au silicate de zinc.

Intertherm 50 est proposé en version aluminium ou noire. Nous recommandons de toujours utiliser la version aluminium dans la mesure où cela est possible car elle offre des performances supérieures. La version noire ne doit s'employer que dans le cadre d'applications spécialisées ou pour assurer des besoins spécifiques. Pour de plus amples renseignements, veuillez contacter International Protective Coatings.

Intertherm 50 en version aluminium convient à la protection d'un acier nettoyé par un décapage abrasif et opérant à des températures sèches continues pouvant atteindre 1004°F (540°C). Cependant, la température maximale d'exploitation sur des surfaces de base préparées à la main ne dépasse pas 752°F (400°C).

Intertherm 50 en version noire convient à la protection d'un acier nettoyé par un décapage abrasif et opérant à des températures sèches continues pouvant atteindre 752°F (400°C). Cependant, la température maximale d'exploitation sur des surfaces de base préparées à la main ne dépasse pas 572°F (300°C).

Lors de l'utilisation de revêtements pour températures élevées par dessus un primaire de zinc inorganique, l'application doit se faire en respectant à la lettre l'épaisseur de feuillet spécifiée étant donné que des épaisseurs excessives risquent de provoquer l'apparition de cloques. Il faut s'assurer que le primaire de zinc inorganique est parfaitement mûri avant d'appliquer le revêtement pour températures élevées, en respectant les durées de séchage figurant sur la fiche technique du produit utilisé.

Pour obtenir une résistance à la corrosion maximale lorsqu'un primaire au silicate de zinc est utilisé, l'épaisseur de feuillet sec recommandée du silicate de zinc est de 2 mils (50 microns), afin de garantir à la surface une force maximale lui permettant de résister par la suite à des températures élevées et d'éviter un écaillage des peintures de finition.

Il est préférable de recouvrir un silicate de zinc avant qu'il ne soit exposé aux conditions atmosphériques. Néanmoins, si cela s'avère impossible, la surface silicate de zinc devra alors être propre et exempte d'oxyde de zinc.

En milieux corrosifs, l'emploi d'Intertherm 50 noir directement au-dessus d'une couche d'apprêt de silicate de zinc peut entraîner un changement de couleur (virement du noir au gris) du fait de la "salinisation" de la couche d'apprêt sous-jacente. Ce changement de couleur peut être notablement réduit en assurant au préalable l'étanchéité de la couche d'apprêt de silicate de zinc en y appliquant une couche d'Intertherm 50 aluminium avant d'appliquer la couche d'Intertherm 50 noir. Ce système résiste à une température sèche maximale de 752°F (400°C).

L'Intertherm 50 ne convient pas à une utilisation dans des milieux acides ou alcalins.

Intertherm 50 version aluminium a reçu les homologations techniques suivantes :

- BS5493 (1977) : CP7
- Spécification Shell DEP 40-48-00-30 Gen. Chapitre VI (h)

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

Ce revêtement spécial n'est compatible qu'avec un nombre très limité de produits. Primaires compatibles:

Primaires compatibles:

Interzinc 22

Finitions compatibles:

Intertherm 50

Pour d'autres primaires, 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:

- 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	Quantité	Contenant
	5 gal. US	5 gal. US	5 gal. US
5 litre	5 litre	5 litre	

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

POIDS D'EXPÉDITION	Format	
	5 litre	6.2 kg
5 gal. US	50.5 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.

Date d'émission: 2009-07-07

Copyright © AkzoNobel, 2009-07-07.

 Copyright © AkzoNobel, 2009-07-07.