

DESCRIPTION

Un apprêt renforcé riche en zinc inorganique à deux constituants et à haut rendement.

USAGE PRÉVU

Idéal pour la protection cathodique de structures d'acier, de réservoirs, d'équipement, de canalisation et d'autres surfaces d'acier exposées à des conditions peu agressives ou très sévères dans des installations industrielles. Grâce à sa facilité d'application, sa grande compatibilité et son temps de séchage rapide entre deux couches, il est aussi idéal pour des travaux de retouche et d'entretien.

Formulé pour minimiser la formation de bulles habituellement observée sur des apprêts riches en zinc inorganique.

**RENSEIGNEMENTS
TECHNIQUES
CATHACOAT 302H**

Couleur	Vert
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	78% ± 2%
Épaisseur de feuil recommandée	2,5-4 mils (62,50-100 microns) secs équivalent à 3,2-5,1 mils (81-128 microns) humides
Rendement théorique	386 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3,2 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 9,60 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 81 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, Rouleau, Pistolet pneumatique, Pinceau

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)	*1	13 heures	5.5 heures	90 jours ²
59°F (15°C)	*1	7 heures	2 heures	90 jours ²
77°F (25°C)	*1	4 heures	1 heure	90 jours ²

* sans objet

² Lorsque la couche de finition est constituée d'intermédiaires / finis à l'époxy ou du même produit.

Les intervalles entre les applications de couches de finition seront moins grands lorsque le Cathacoat 302H est recouvert par des finis approuvés; voir la section Caractéristiques des produits pour plus de renseignements.

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES**

Point éclair Partie A 81°F (27°C); Partie B 81°F (27°C); Mélangé 81°F (27°C)

Poids du produit 19,5 lb/gal (2,34 kg/l)

COV 2.35 lb/gal (282 g/l) EPA Méthode 24

Voir section Caractéristiques du Produit

PRÉPARATION DES SURFACES

Substrats d'acier

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.

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

Décaper au jet d'abrasif en respectant au moins la norme SSPC SP6 ou ISO8501-1:2007 Sa2. Une surface plus propre, p. ex. SSPC-SP10, ISO8501-1:2007 Sa2½, améliorera le rendement de l'apprêt et du système. Le profil décapé devrait être dentelé plutôt que bosselé et avoir de 1½ à 2½ mils (38-62 µm) de profondeur. Après le décapage, enlever toute trace de poussière abrasive, avec un aspirateur ou par soufflage, et s'assurer que la surface reste propre avant de peindre.

Surfaces déjà peintes

Ne pas appliquer Cathacoat 302H sur des revêtements existants. Tous les revêtements doivent être enlevés par un décapage au jet d'abrasif qui respecte au moins la norme SSPC SP6, ISO8501-1:2007 Sa2.

APPLICATION

Mélange	Le produit est fourni en ensemble de deux contenants. Toujours mélanger la totalité des deux constituants. Le zinc métal est déjà mélangé dans la portion A. Mélanger vigoureusement avec un malaxeur à basse vitesse tout en ajoutant lentement la portion B. Continuer de mélanger à basse vitesse jusqu'à l'obtention d'une préparation homogène. Si la température est de 16 °C (60°F) ou plus, allouer 15 minutes d'induction avant d'utiliser. Ajouter environ 10 minutes pour chaque tranche de température inférieure de 6 °C (10 °F).		
Rapport de mélange	9 partie(s) : 1 partie(s) par volume		
Durée de vie du mélange	41°F (5°C) 10 heures	59°F (15°C) 9 heures	77°F (25°C) 8 heures
Pistolet sans air	Recommandé	Embout de 25 millièmes de pouce (0,63 mm) Pression totale de sortie du fluide à l'embout du pulvérisateur de 3000 p.s.i. (211 kg/cm ²) au minimum Voir section Caractéristiques du Produit	
Pistolage pneumatique (Conventionnel)	Possible	Voir section Caractéristiques du Produit	
Pinceau	Possible		
Rouleau	Possible		
Diluant	Diluant T-10.	Voir section Caractéristiques du Produit	
Produit de nettoyage	Diluant T-10		
Arrêts de travail	Ne pas laisser le produit dans les boyaux, les pistolets ou les pulvérisateurs. Nettoyer à fond tout l'équipement avec le diluant T-10. Les constituants de peinture mélangés ne doivent pas être rescellés et, après des arrêts prolongés, il est conseillé de reprendre le travail avec un produit fraîchement mélangé.		
Nettoyage	Immédiatement après son utilisation, nettoyer tout l'équipement avec le diluant T-10. Le nettoyage périodique de l'équipement de pulvérisation pendant la journée constitue une bonne méthode de travail. La fréquence du nettoyage dépendra de la quantité pulvérisée, de la température et du temps écoulé, y compris tous les délais. Tous les surplus de produit et les contenants vides doivent être éliminés conformément aux réglementations/lois régionales appropriées.		

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Avantages:

- Excellente résistance à la corrosion
- Protection cathodique
- Mélange facile
- Zinc prémélangé au constituant de base
- Séchage rapide pour la manipulation et l'application d'une nouvelle couche
- Conçu pour résister à la formation de bulles sur la surface
- Résistance exceptionnelle au craquelage
- Application facile au pinceau, au rouleau ou au pulvérisateur
- Recouvrement possible avec une grande variété de couches de finition soumises à des expositions rigoureuses
- Aucun plomb, chromate ou mercure dans le contenu
- Aucune humidité requise pour durcir

Lors qu'une couche de finition de Devran 224 HS doit être appliquée sur le Cathacoat 302H, les intervalles entre l'application d'une autre couche sont les suivants;

	Minimum	Maximum
5 °C (41 °F)	5½ heures	14 jours
15 °C (59 °F)	2 heures	14 jours
25 °C (77F)	1 heure	14 jours

Ne pas utiliser de revêtement alkyde ou alkyde-uréthane comme couche de finition.

Cathacoat 302H ne convient pas pour une immersion dans des solvants ou des produits chimiques.

Pour la pulvérisation sans air, utiliser un boyau à peinture de 9,5 mm (3/8") de diamètre intérieur et mesurant au plus 15 m (50 pi). Les contenants sous pression ou les pompes doivent être maintenus au moins au niveau du pistolet. Maintenir la pression des liquides au minimum.

Pour une application avec un pulvérisateur à air : Utiliser une buse d'au moins 1,78 mm (0,070"), un pistolet professionnel et des contenants sous pression avec agitateur. La pression de liquide devrait être de 15 psi et le boyau devrait avoir un diamètre intérieur de 12,6 mm (1/2") et une longueur maximale de 15 m (50 pi).

Normalement, la dilution n'est pas nécessaire ni souhaitable. Toutefois, à des températures plus basses, on pourra ajouter de petites quantités (10 % ou moins) de diluant T-10 au produit mélangé, dépendant des règlements locaux relatifs aux COV et à la qualité de l'air.

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.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Les finitions suivantes sont approuvées pour être utilisées avec le Cathacoat 302H :

Bar-Rust 231	Bar-Rust 231LV
Bar-Rust 235	Bar-Rust 235V
Bar-Rust 236	Devflex 4212HP
Devflex 4216HP	Devran 224HS
Devthane 349QC	Devthane 359
Devthane 359H	Devthane 378
Devthane 378H	Devthane 379
Devthane 379H	Devthane 389
Tru-Glaze-WB 4406	
Tru-Glaze-WB 4408	
Tru-Glaze-WB 4426	
Tru-Glaze-WB 4428	

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
	1 gal. US	0.9 gal. US	1 gal. US	0.1 gal. US	1 Pinte US
	5 gal. US	4.5 gal. US	6 gal. US	0.5 gal. US	1 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.					
POIDS D'EXPÉDITION	Format	Partie A		Partie B	
	1 gal. US	19.2 lb		2.1 lb	
	5 gal. US	91.9 lb		10.1 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum 24 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.			

Note 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.

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com et devait être identique à ce document. S'il devait y avoir des divergences entre ce document et la version de la fiche technique qui apparaît sur le site Web, alors la version sur le site Web aura préséance.

Copyright © AkzoNobel, 2012-04-26.

 Copyright © AkzoNobel, 2012-04-26.

www.international-pc.com