

DESCRIPTION

Primaire époxydique à deux composants, à séchage rapide.

Convient à un recouvrement après des périodes d'exposition prolongées aux intempéries.

USAGE PRÉVU

Peut être utilisé comme primaire de protection temporaire dans des conditions en immersion ou à l'air libre, et être recouvert par une vaste gamme de systèmes haute performance.

Convient à la fois pour travaux neufs et travaux d'entretien.

Peut également être utilisé comme couche de liaison sur primaire au silicate de zinc, afin de prévenir la formation de sels de zinc en cas d'exposition aux intempéries, et d'éviter que des piqûres ne se forment sur les peintures à haut pouvoir garnissant appliquées par la suite.

**RENSEIGNEMENTS
TECHNIQUES
INTERGARD 269**

Couleur	Rouge (Voir section Caractéristiques du Produit)
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	47%
Épaisseur de feuil recommandée	1,6 mils (40 microns) secs équivalent à 3,4 mils (85 microns) humides
Rendement théorique	471 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 1,6 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 11,80 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 40 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, Pinceau, Rouleau

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C)	40 minutes	16 heures	16 heures	Prolongé ¹
59°F (15°C)	35 minutes	12 heures	12 heures	Prolongé ¹
77°F (25°C)	30 minutes	8 heures	8 heures	Prolongé ¹
104°F (40°C)	15 minutes	1 heure	4 heures	Prolongé ¹

¹ Le délai de recouvrement maximum est plus court lorsqu'on utilise un revêtement de finition à base de polysiloxane. Pour de plus amples détails, n'hésitez pas à contacter International Protective Coatings.

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES**

Point éclair	Partie A 79°F (26°C); Partie B 77°F (25°C); Mélangé 79°F (26°C)		
Poids du produit	12,8 lb/gal (1,53 kg/l)		
COV	3.75 lb/gal (450 g/l) EPA Méthode 24		
	293 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

En cas d'utilisation en milieu immergé, il faut appliquer Intergard 269 sur des surfaces décapées au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP10 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Cependant, en cas d'exposition aux conditions atmosphériques, il est possible d'appliquer Intergard 269 sur des surfaces préparées au minimum selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007).

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

Décapage au jet d'eau à très haute pression (hydroblasting) / (ne convient pas au service en immersion)

Intergard 269 peut être appliqué sur des surfaces préparées selon la norme Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, qui subissent de l'oxydation éclair ne dépassant pas le Niveau HB2M (voir photo dans la brochure "International Hydroblasting Standards"). Pour des renseignements supplémentaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Applications d'une couche de liaison (voir Caractéristiques du Produit)

En ce qui concerne les primaires à base de zinc, il faudra, au besoin, enlever les éclaboussures de soudure, aplanir les joints de soudure et éliminer les arêtes vives. Procédez également à un nettoyage par décapage au jet d'abrasif des soudures et du primaire endommagé, selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). La surface recouverte d'apprêt d'atelier ou d'autres primaires doit être sèche et exempte de toute contamination (huile, graisse, sels, etc.). Appliquez l'Intergard 269 en respectant les délais de recouvrement prévus entre les couches, tels que spécifiés sur la fiche technique du primaire.

Avant de procéder à l'application du revêtement, assurez-vous que le primaire à base de zinc est complètement dur et sec. De plus, ce dernier doit être propre et exempt de sels de zinc avant le recouvrement.

APPLICATION

Mélange	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.			
Rapport de mélange	4 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	50°F (10°C) 17 heures	59°F (15°C) 12 heures	77°F (25°C) 8 heures	104°F (40°C) 3 heures
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 15-21 millièmes (0,38-0,53 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2005 p.s.i. (141 kg/cm ²)		
Pistolage 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		
Pinceau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 1,0-1,2 mils (25-30 microns)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 1,0-1,2 mils (25-30 microns)		
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement		
Produit de nettoyage	International GTA822 ou International GTA415			
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 GTA822. 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 GTA822. 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** **Utilisation comme primaire de protection temporaire**

Intergard 269 peut être utilisé comme primaire de protection temporaire pour des ouvrages en acier destinés à une exposition en immersion et aux conditions atmosphériques. Intergard 269 devra être appliqué au niveau d'épaisseur recommandé, car les sur-épaisseurs créent une surface brillante ne convenant pas à un recouvrement après vieillissement.

Lors de l'application d'Intergard 269 sur l'acier à des températures ambiantes élevées, il sera peut-être nécessaire de diluer le produit avec les diluants International afin de prévenir la pulvérisation sèche et pour mieux contrôler l'épaisseur du feuillet.

Ce produit ne durcit pas de façon satisfaisante à des températures inférieures à 41°F (5°C). Pour obtenir des performances maximales, les températures ambiantes de durcissement doivent être supérieures à 50°F (10°C).

Intergard 269 convient également à une application sur acier inoxydable dégraissé et décapé à l'abrasif, ainsi que sur acier galvanisé. L'abrasion peut se faire par sablage léger à l'aide d'un produit abrasif non ferreux ou par le passage de disques de carborindon sur de petites superficies.

Utilisation comme couche de liaison

Pour assurer une bonne pénétration des revêtements au silicate de zinc, Intergard 269 devra être dilué avec des diluants International, dans une proportion de 15-25%. Intergard 269 devra durcir avant d'être recouvert par une finition à haut pouvoir garnissant. Dans le cas contraire, l'efficacité de prévention des piqûres sera réduite.

Une épaisseur de feuillet excessive risque de provoquer la fissuration ou la délamination de ce feuillet lorsque recouvert de peintures à haut pouvoir garnissant.

Pour une application à des températures inférieures à 10°C (50°F), d'autres couches de liaison sont disponibles. Veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Les recommandations de système de peinture et les délais de recouvrement peuvent être différents lorsque ce produit est utilisé en environnement maritime.

L'Intergard 269 est disponible mondialement en rouge; d'autres couleurs peuvent aussi être disponibles sur demande. Veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Remarque: Les données de COV publiées sont les valeurs maximales possibles pour le produit, en tenant compte des variations dues à 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**

Intergard 269 convient à une utilisation sur les primaires suivants:

Interzinc 22
Interzinc 52

Les finitions et intermédiaires suivants peuvent être appliqués sur Intergard 269:

Intercure 200HS	Intergard 740
Intercure 420	Interseal 670HS
Interfine 629HS	Interthane 870
Interfine 878	Interthane 990
Interfine 979	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 345	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Pour obtenir des informations sur d'autres systèmes de revêtements, 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	Partie A		Partie B	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	20 litre	16 litre	20 litre	4 litre	5 litre
	5 gal. US	4 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 litre	28.9 kg		4.1 kg	
	5 gal. US	59.7 lb		8.4 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: 2009-09-04

Copyright © AkzoNobel, 2009-09-04.

 **International** Copyright © AkzoNobel, 2009-09-04.

www.international-pc.com