

DESCRIPTION

Un revêtement de haute performance aux résines époxy novolac, à deux composants, conçu pour l'intérieur de réservoirs. Ce revêtement procure une excellente résistance à la chaleur et aux solvants.

USAGE PRÉVU

Convient pour le revêtement interne des réservoirs de stockage et les cuves de traitement dans les usines pétrochimiques qui peuvent être exposées à la présence de pétrole brut et d'eau provenant des cuves de traitement des séparateurs de gaz à des températures pouvant atteindre 203°F (95°C). Offre une bonne résistance aux solvants aromatiques et aliphatiques.

**RENSEIGNEMENTS
TECHNIQUES
INTERLINE 399**

Couleur	Choix de couleurs limité
Lustre	Non applicable
% de matières solides par volume	67%
Épaisseur de feuil recommandée	3,4-5 mils (85-125 microns) secs équivalent à 5,1-7,5 mils (127-187 microns) humides
Rendement théorique	269 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 4 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 6,70 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 100 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, Rouleau, Pinceau

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai de recouvrement avec lui-même	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C)	8 heures	16 heures	36 heures	5 jours
59°F (15°C)	7 heures	12 heures	24 heures	4 jours
77°F (25°C)	5 heures	8 heures	16 heures	3 jours
104°F (40°C)	3 heures	6 heures	16 heures	2 jours

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES**

Point éclair	Partie A 79°F (26°C); Partie B 118°F (48°C); Mélangé 75°F (24°C)	
Poids du produit	15,4 lb/gal (1,85 kg/l)	
COV	2.83 lb/gal (340 g/lt) 199 g/kg	EPA Méthode 24 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.

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

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

Décapage au jet d'abrasif

Ce produit doit uniquement être appliqué sur des surfaces préparées par décapage au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP10 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Un profil de surface angulaire bien découpé de 2-3 mils (50-75 microns) est recommandé.

L'Interline 399 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.

Lorsque les législations locales réglementant l'utilisation des COV le permettent, les surfaces peuvent être enduites de primaire en utilisant Interline 399 (dilué à 10% avec le diluant GTA220) afin d'obtenir un feuillet sec dont l'épaisseur est de 1.5 mils (40 microns), avant qu'une oxydation ne se produise. En variante, il est possible de maintenir la norme de décapage en procédant à une déshumidification.

APPLICATION

Mélange	L'application d'Interline 399 doit se faire en conformité avec les procédures détaillées de travail de Peinture Internationale concernant l'application de revêtements 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	5.00 partie(s) : 1.00 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	50°F (10°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
	5 heures	4 heures	2 heures	1 heure
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 17-21 millièmes (0,43-0,53 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm ²)		
Pistolet 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 2,0-3,0 mils (50-75 microns)		
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)		
Diluant	International GTA220	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement		
Produit de nettoyage	International GTA853 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 GTA853 ou 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 GTA853 ou 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. Veuillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.			

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Avant toute utilisation, IL FAUT consulter les procédures opérationnelles détaillées pour l'Interline 399.

En général, l'Interline 399 est spécifié en tant que système trois couches, à une épaisseur de feuil sec 3.6 mils (90 microns) par couche, pour un total de 10.8 mils (270 microns). La spécification exacte de l'épaisseur de feuil sec du système dépendra des paramètres du service prévu. Veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour des recommandations spécifiques.

Pour obtenir un feuil d'épaisseur maximale en une seule couche, il vaut mieux utiliser une pulvérisation sans air. En utilisant une méthode d'application autre que la pulvérisation sans air, il est peu probable que l'épaisseur nécessaire soit obtenue.

L'application par pulvérisation pneumatique nécessitera probablement plusieurs passes croisées afin d'obtenir un film d'épaisseur maximale. L'application par d'autres méthodes tels que le pinceau ou le rouleau, nécessitera plusieurs couches pour atteindre l'épaisseur recommandée et ne devra être utilisée que pour peindre de petites surfaces ou pour le "stripe coat" initial.

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). Le taux d'humidité relative durant l'application et le séchage ne doit pas dépasser 80%.

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

Pour assurer l'évaporation complète du solvant dans les feuil de peinture et pour obtenir des performances optimales, il est essentiel de maintenir une bonne ventilation tout au long de l'application et du durcissement, et de contrôler sérieusement l'épaisseur du feuil. L'épaisseur de feuil, pour la totalité du système de revêtement, ne doit pas dépasser 14 mils (350 microns).

La durée du durcissement dépend de l'épaisseur du film sec et des conditions en vigueur lors de l'application et pendant toute la durée du durcissement.

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 10.8 mils (270 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) et un taux d'humidité relative de 50%. 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.

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 déficiences 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 revêtement protecteur pour intérieur de réservoirs. Veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour obtenir les procédures de travail pour Interline 399.

Si les températures d'immersion dépassent les 140°F (60°C), il est essentiel d'isoler le réservoir de stockage. Cette activité est nécessaire pour éviter toute défaillance prématurée de l'enduit, du fait de la présence d'un gradient de température à l'intérieur du film de cette enduction et au niveau des substrats, gradient qui peut provoquer des cloques (on appelle cela l'effet de "mur froid").

Ce produit détient l'approbation suivante:

DEF STAN 80-97 Annexe G pour les doublures de réservoirs de stockage en vrac de carburant aviation.

Norma INTA 164402-A (Norme espagnole).

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 feuil 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 système sert lui-même de revêtement primaire, et ne doit donc pas être appliqué sur d'autres primaires.

Interline 399 ne devra être recouvert que par lui-même, en aucun cas par un autre produit.

Veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour vérifier si l'Interline 399 peut être en contact avec le produit qui sera entreposé.

**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
- Directives d'application de l'Interline 399

**CONSIGNES DE
SÉCURITÉ**

Ce produit a été conçu à l'usage exclusif des peintres professionnels en milieu industriel. Tous les travaux qui requièrent l'application et l'utilisation de ce produit doivent être exécutés en conformité avec les normes et réglementations nationales concernant la santé, la sécurité et la protection de l'environnement.

Une ventilation suffisante doit être assurée lors de l'application et tout au long de la période de séchage qui suit afin de maintenir la concentration de solvants en deçà des limites prescrites et d'éliminer tout risque d'incendie ou d'explosion (consultez les durées de séchage typiques identifiées sur les fiches techniques des produits). Une extraction forcée est requise lors de l'application dans un espace restreint. Un équipement protecteur individuel de ventilation ou de respiration doit être fourni durant l'application et le séchage (capuchon alimenté en air ou un masque à cartouche). Évitez tout contact avec la peau et les yeux en portant des vêtements spécialisés, des gants, des lunettes de sécurité, un masque, une crème protectrice, etc.

Avant son utilisation, demandez la fiche signalétique du produit (ou de chaque composante si c'est un produit à plusieurs composantes) et lisez-en les recommandations. Faites de même en consultant la section santé et sécurité relative à l'application de revêtements.

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.

Les consignes détaillées de sécurité dépendent des méthodes d'application et de l'environnement où ont lieu les travaux. Si vous ne comprenez pas entièrement ces consignes et directives, ou si vous n'adhérez pas strictement à ces dernières, n'utilisez pas ce produit et contactez International Protective Coatings.

EMBALLAGE	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	20 litres	16.67 litres	20 litres	3.33 litres	5 litres
	5 gal. US	4.17 gal. US	5 gal. US	0.83 gal. US	1 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.					
POIDS D'EXPÉDITION	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Poids	Quantité	Poids
	20 litres	35.7 kg		3.96 kg	
	5 gal. US	71.4 lb		8 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.

Copyright © AkzoNobel, 2011-11-29.

 **International** Copyright © AkzoNobel, 2011-11-29.