

DESCRIPTION

Primaire époxydique à deux composants, à haut pouvoir garnissant et faible teneur en COV. Interplus 256 tolère les surfaces plus ou moins bien préparées et s'applique sur des peintures existantes grâce à un agent stabilisant unique à ce produit. Ce primaire contient des pigments d'aluminium et de l'oxyde de fer micacé lamellaire, permettant d'améliorer la résistance à la corrosion. Cette formule constitue la deuxième génération de la technologie des revêtements "surface tolérant". Les caractéristiques d'application et de performance ont été maximisées afin de permettre l'application du produit à une plus grande fluctuation de températures.

USAGE PRÉVU

Un revêtement de haute performance pour les travaux de maintenance du secteur industriel, qui convient à une grande variété de surfaces, incluant l'acier corrodé nettoyé à l'aide d'outils manuels ou mécaniques.

Interplus 256 convient tout particulièrement à l'entretien des structures de forage en mer et d'autres environnements agressifs tels que les raffineries, les structures côtières, les papeteries et usines de transformation de pulpe, ainsi que sur les ponts, où il n'est pas possible d'effectuer un décapage au jet abrasif sec.

Idéal pour être utilisé conjointement avec un décapage au jet abrasif humide ou un décapage à l'eau sous ultra haute pression. Peut aussi être utilisé comme apprêt de retouche sur les surfaces rouillées, lors des travaux de maintenance.

Peut être utilisé sur les surfaces chaudes, continuellement soumises à des températures pouvant atteindre jusqu'à 150°C (302°F). Peut aussi être utilisé comme protection anticorrosion sous l'isolation thermique de l'acier de carbone et l'acier inoxydable.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERPLUS 256

Couleur	Aluminium
Lustre	Faible lustre
% de matières solides par volume	80%
Épaisseur de feuil recommandée	3-6 mils (75-150 microns) secs équivalent à 3,8-7,5 mils (94-188 microns) humides
Rendement théorique	257 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 6,40 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 125 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)	12 heures	22 heures	22 heures	Prolongé ¹
59°F (15°C)	9 heures	16 heures	16 heures	Prolongé ¹
77°F (25°C)	5 heures	9 heures	9 heures	Prolongé ¹
104°F (40°C)	2 heures	6 heures	6 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

Pour un séchage à température élevée, un durcisseur alternatif est disponible. Consultez les caractéristiques du produit pour plus de détails.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 93°F (34°C); Partie B 156°F (69°C); Mélangé 102°F (39°C)	
Poids du produit	11,6 lb/gal (1,39 kg/l)	
COV	2.21 lb/gal (265 g/l) 188 g/kg	USA - 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



Ecotech est une initiative de Peinture Internationale, un leader mondial en technologie des revêtements, afin de promouvoir l'utilisation de produits écologiques à travers le monde.

PRÉPARATION DES SURFACES

La performance de ce produit dépend de la qualité de la préparation de surface. La surface à enduire doit être propre, sèche et exempte de toute contamination. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Éliminez les accumulations d'impuretés et de sels solubles. Pour enlever les accumulations d'impuretés, il suffit en général d'utiliser une brosse à poils secs. Pour éliminer les sels solubles, procédez à un lavage à l'eau douce.

Décapage au jet d'abrasif

L'Interplus 256 peut être appliqué sur une surface décapée au jet d'abrasif selon la norme Sa1 (ISO 8501-1:1988) formation de rouille de niveau C ou D, ou selon SSPC-SP7.

Préparation manuelle ou mécanique

Nettoyage à la main ou à l'aide d'un outil électrique au minimum selon la norme SSPC-SP2 ou St2 (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 Sa2 (ISO 8501-1:2007). En général, ceci s'applique au niveau C ou D de formation de rouille de cette norme.

Sur les surfaces en acier chaud, il est nécessaire de procéder à un nettoyage jusqu'à obtention du standard minimum SSPC-SP3 ou St3 (ISO 8501:1988). Une préparation manuelle au standard SSPC-SP11, ou un décapage jusqu'à obtention du standard SSPC-SP6 ou Sa2 (ISO 8501-1:2007), permettra d'obtenir une performance optimale.

Décapage à l'eau sous ultra-haute pression ("Hydroblasting")/Décapage au jet d'abrasif humide

Peut être appliqué sur des surfaces préparées selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2 (ISO 8501-1:2007) qui présentent une formation d'oxydation-éclair de niveau HB2.5M ou moindre (consultez les normes "Hydroblasting" d'International). Dans certains cas, il est possible d'appliquer ce produit sur des surfaces humides. Pour obtenir des renseignements supplémentaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Anciens revêtements

L'Interplus 256 peut être utilisé en chevauchant la plupart des systèmes de revêtements agés. Enlevez toutes les écailles et les morceaux de vieilles peintures qui n'adhèrent pas fermement à la surface. Les systèmes actuels à base d'époxy ou de polyuréthane de finition brillante, peuvent nécessiter un sablage abrasif afin d'obtenir une bonne adhésion entre les couches.

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	3.0 partie(s) : 1.0 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)
	2 heures	90 minutes	60 minutes	30 minutes
	Pour un séchage à température élevée, un durcisseur alternatif est disponible. Consultez les caractéristiques du produit pour plus de détails.			
Pistolet sans air	Possible	Embout (tip) 18-23 millièmes (0,45-0,58 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm ²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Possible	Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Chapeau d'air (air cap)	704 ou 765	
		Embout (tip) du matériel	E	
Pinceau	Recommandé	Permet normalement d'obtenir 3,0-5,0 mils (75-125 microns)		
Rouleau	Recommandé	Permet normalement d'obtenir 3,0-4,0 mils (75-100 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 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 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 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**

Interplus 256 est le produit le mieux adapté à une application sur acier corrodé préparé manuellement, en particulier lorsqu'il est utilisé comme primaire de retouches. Dans ce cas, l'application devra être effectuée au pinceau, afin de garantir une bonne humidification du substrat préparé manuellement. Lorsqu'il s'agit de zones de taille plus importante ayant été préparées mécaniquement ou découpées à la brosse, d'autres produits peuvent convenir. Pour plus de renseignements, veuillez communiquer avec Peinture Internationale.

Sur les surfaces d'acier préparées à la main, pour s'assurer de bonnes performances anticorrosives, il est important que le feuillet sec du système ait une épaisseur d'au moins 8 mils (200 microns).

Lorsque vous appliquez l'Interplus 256 au pinceau, il peut être nécessaire d'appliquer plusieurs couches, afin d'obtenir l'épaisseur totale de feuillet sec spécifiée pour le système.

Pour favoriser le recouvrement d'une surface déjà peinte avec de l'Interplus 256 avec d'autres produits, il faut s'assurer que la surface soit propre, sèche et exempte de contamination, surtout si le profil de cette surface est irrégulier dû au fait de la présence d'oxyde de fer micacé.

Une application et un durcissement à des températures inférieures à 50°F (10°C) prolongera considérablement les délais de durcissement. Dans ce cas, il est donc préférable d'utiliser Interplus 356.

Interplus 256 peut être appliqué sur des substrats dont la température au moment de l'application peut atteindre jusqu'à 212°F (100°C). Dans ces cas-là, il faut procéder à une application rapide en plusieurs couches afin d'obtenir l'épaisseur requise, et il faut aussi se munir d'équipement protecteur personnel durant l'application à cause de la libération des composés volatils dans le feuillet. Veuillez vous référer aux procédures opérationnelles de l'Interplus 256.

L'Interplus 256 est conçu pour protéger l'acier en service à des températures sèches et continues pouvant atteindre jusqu'à 302°F (150°C), avec des hausses intermittentes allant jusqu'à 392°F (200°C).

Interplus 256 n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

Durcissement à température élevée

Un autre agent durcisseur est disponible pour une application à des températures supérieures à 77°F (25°C).

Température du substrat	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées			
	Sec au toucher	Sec à coeur	Minimum	Maximum
77°F (25°C)	6 heures	11 heures	11 heures	Prolongé*
104°F (40°C)	3 heures	7 heures	7 heures	Prolongé*

* Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

La durée de vie du mélange à 77°F (25°C) est de 90 minutes, et à 104°F (40°C), elle est de 1 heure.

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.

**COMPATIBILITÉ DU
SYSTÈME**

Interplus 256 s'applique généralement sur de l'acier à nu, mais il peut également recouvrir d'anciens revêtements, et on peut s'en servir pour retoucher les primaires suivants:

Intercure 200	Interzinc 12
Intergard 251	Interzinc 22
Intergard 269	Interzinc 42
InterH2O 280	Interzinc 52
Interseal 670HS	Interzinc 315

Les finitions et intermédiaires recommandés sont:

Intercure 420	Interplus 880
Interfine 629HS	Interseal 670HS
Intergard 475HS	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954
Interplus 770	

Il est important de noter qu'Interplus 256 ne doit pas être recouvert par des feuillet minces de finitions alkyde, caoutchouc chloré, vinyle ou acrylique.

Pour d'autres finitions/intermédiaires, veuillez communiquer avec Peinture Internationale.

**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
	5 litre	3.75 litre	5 litre	1.25 litre	3.5 litre
	4 gal. US	3 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	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	5 litre	6.2 kg		1.73 kg	
	4 gal. US	41.4 lb		9.2 lb	
No. de U.N. UN 1263 (Partie A) : UN 1760 (Partie B)					
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum, 12 mois (Base) et 24 mois (Agent durcisseur) 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.

 **International** Copyright © AkzoNobel, 2009-07-07.

www.international-pc.com