

DESCRIPTION

Un primaire au silicate d'éthyle à base de solvant, à deux composants, riche en zinc inorganique, qui contient 85% de zinc (en poids) dans le feuil sec. Conforme aux exigences de SSPC Peinture 20, en matière de composition et de performance. Disponible également sous la version à base de zinc en poudre de type II ASTM D520.

USAGE PRÉVU

Primaire de zinc métallisé convenant à une utilisation avec une vaste gamme de systèmes à hautes performances et peintures de finition, pour les travaux neufs et travaux d'entretien de ponts, réservoirs, tuyauteries, structures offshore et ouvrages en acier de construction. Offre une excellente protection contre la corrosion aux substrats en acier convenablement préparés, même à des températures s'élevant jusqu'à 1004°F (540°C), lorsqu'ils sont correctement recouverts. Primaire à séchage rapide pouvant être appliqué dans de nombreuses conditions climatiques.

**RENSEIGNEMENTS
TECHNIQUES
INTERZINC 22**

Couleur	Gris vert
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	63%
Épaisseur de feuil recommandée	2-3,2 mils (50-80 microns) secs équivalent à 3,2-5,1 mils (79-127 microns) humides
Rendement théorique	337 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 8,40 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 75 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
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	30 minutes	3 heures	36 heures	Prolongé ²
59°F (15°C) ¹	20 minutes	90 minutes	24 heures	Prolongé ²
77°F (25°C) ¹	10 minutes	1 heure	16 heures	Prolongé ²
104°F (40°C) ¹	5 minutes	30 minutes	8 heures	Prolongé ²

¹ Les durées d'application et de séchage dépendent des conditions ambiantes. Les durées spécifiées ci-dessus ont été déterminées aux températures mentionnées et à un taux d'humidité relative de 65%. Consultez les caractéristiques du produit pour plus de détails.

² 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 57°F (14°C); Partie B Non applicable; Mélangé 59°F (15°C)	
Poids du produit	20,9 lb/gal (2,50 kg/l)	
COV	4.08 lb/gal (490 g/l) 222 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.

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)(SSPC-SP10 pour des performances optimales). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzinc 22, 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 1.6-3.0 mils (40-75 microns) est recommandé.

Acier recouvert d'un apprêt d'atelier

L'Interzinc 22 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).

Zones endommagées/de réparation

L'idéal consiste à procéder à un décapage au jet d'abrasif des zones endommagées au standard SSPC SP6 ou Sa2½ (ISO 8501:1988). Cependant, le nettoyage de petites zones à l'aide d'un outil mécanique est autorisé au standard SSPC SP11 ou Pt3 (JSRA SPSS:1984), à condition qu'aucune de ces zones ne soit polie. La réparation de chaque zone endommagée peut ensuite se faire, en y appliquant un primaire recommandé à base d'époxy riche en zinc - pour obtenir des conseils spécifiques à ce sujet, consultez International Protective Coatings.

APPLICATION

Mélange	Interzinc 22 est fourni en deux parties: un composant de base qui est un liant liquide (partie A) et un composant en poudre (partie B). Versez lentement la poudre (partie B) dans le liant liquide (partie A) en mélangeant soigneusement cet ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique. IL NE FAUT PAS VERSER LE LIQUIDE DANS LA POUDRE. Le matériel doit être filtré avant de procéder à l'application et doit être constamment agité pendant la pulvérisation. Après le mélange des composants, il faut s'en servir avant que la durée de vie du mélange ne se soit écoulée.			
Rapport de mélange	3.17 partie(s) : 1.00 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	41°F (5°C) 12 heures	59°F (15°C) 8 heures	77°F (25°C) 4 heures	104°F (40°C) 2 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 1593 p.s.i. (112 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 1,0-2,0 mils (25-50 microns)		
Rouleau	Non recommandé			
Diluant	International GTA803 (International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement		
Produit de nettoyage	International GTA803 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

Interzinc 22 est proposé sous diverses versions à base de poudre de zinc à faible teneur en plomb, en fonction de la législation locale ou des caractéristiques du projet. Lors de l'emploi de la version technique ASTM D520 Type II, il faut se servir d'une poudre de zinc de granulométrie appropriée. Contactez International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Avant de recouvrir la surface enduite d'Interzinc 22, cette dernière doit être propre, sèche et exempte de sels solubles et de corrosion excessive provenant du zinc.

La température de la surface doit toujours dépasser d'au moins 5°F (3°C) le point de rosée.

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

Le délai de recouvrement minimal dépend du taux d'humidité relative pendant le durcissement. Lorsque le taux d'humidité relative est inférieur à 65%, le délai de recouvrement minimal est d'au moins 24 heures mais cela dépend de la température ambiante et du taux d'humidité relative pendant l'application et le séchage.

Si une dilution s'avère nécessaire pour faciliter une application par pulvérisation dans les régions au climat chaud (en général, >82°F (28°C)), l'emploi de diluant GTA415 d'International est recommandé.

Avant de recouvrir la surface enduite d'Interzinc 22, il est recommandé d'effectuer un test au solvant selon la norme ASTM D4752. Un résultat de 4 indique que le durcissement est satisfaisant et qu'on peut procéder à l'application de nouvelle peinture.

Lorsque le taux d'humidité est inférieur à 50%, la durée du durcissement augmente considérablement et il faudra probablement augmenter cette humidité en pulvérisant de la vapeur ou de l'eau. En variante, l'utilisation d'une solution accélératrice Interzinc peut s'avérer nécessaire. Pour des détails supplémentaires sur le sujet, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Une épaisseur de film excessive et (ou) une application trop importante d'Interzinc 22 peuvent entraîner la formation de fissures, ce qui va nécessiter l'élimination complète des zones affectées en procédant à un décapage abrasif puis en passant une nouvelle couche tout en respectant les caractéristiques techniques d'origine.

Un soin particulier doit être pris pour éviter que l'épaisseur du film sec appliqué n'excède pas 5 mils (125 microns).

Pour les surfaces en service à de hautes températures, l'épaisseur de feuillet sec d'Interzinc 22 doit se limiter à 2 mils (50 microns). La chaleur sèche continue à laquelle l'Interzinc 22 peut résister s'élève à 752°F (400°C) s'il n'est pas recouvert d'une peinture de finition. Cependant, si ce produit sert de primaire et sera recouvert d'Intertherm 50, la température de résistance à la chaleur sèche se situe à 1004°F (540°C).

Le primaire Interzinc 22, s'il n'est pas recouvert d'une peinture de finition, il ne convient pas à une immersion permanente ou à une exposition dans des conditions acides ou alcalines.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes:

- SSPC Paint Specification No. 20 Type 1C
- BS5493 (1977) : EP2A
- Spécification Shell 40.48.00.30 V1(g)
- ASTM A490 Class B Slip Coefficient
- BS4604 Friction Grip

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

Lorsqu'il est nécessaire de recouvrir l'Interzinc 22 par lui-même, à cause d'une trop faible épaisseur du feuillet sec, la surface du revêtement doit être fraîchement peinte et inaltérée. Pour garantir la bonne formation du feuillet, toute couche supplémentaire d'Interzinc 22 doit avoir une épaisseur de feuillet sec de 2 mils (50 microns) minimum. Avant le recouvrement par les finitions recommandées, s'assurer qu'Interzinc 22 est complètement sec (voir ci-dessus). Par ailleurs, si le revêtement s'est altéré, tous les sels de zinc devront être éliminés de la surface par un lavage à l'eau douce, et si nécessaire, par un nettoyage à l'aide d'une brosse à poils durs.

Les finitions et intermédiaires normalement recommandés sont:

Intercryl 530	Intergard 475HS
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interfine 979
Intergard 251	Intertherm 50
Intergard 269	Intertherm 715

Dans certains cas, il peut être nécessaire d'appliquer une couche très mince (de type brouillard), de viscosité compatible, pour minimiser la formation de bulles. Cela dépendra de l'âge Interzinc 22, de la rugosité de la surface et des conditions ambiantes lors de l'application et du séchage. Une autre solution visant à réduire les problèmes de cloquage consiste à appliquer une couche scellant epoxy, tel qu'Intergard 269.

Pour d'autres intermédiaires/finitions compatibles, 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
	14 litre	10.64 litre	15 litre	3.36 litre	20 litre
	5 gal. US	3.8 gal. US	5 gal. US	1.2 gal. US	5 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
	14 litre	11.7 kg		25.8 kg	
	5 gal. US	37.5 lb		66.1 lb	

ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Partie A: Au minimum, 6 mois à 25°F (77°C).	
		Partie B: 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.

www.international-pc.com