

**DESCRIPTION**

Primaire à base de silicate d'éthyle riche en zinc inorganique, offrant une protection exceptionnelle contre la corrosion aux surfaces en acier convenablement préparées. Feuil sec contenant 82% de zinc, pour une protection de long terme contre la corrosion. Faible teneur en COV.

**USAGE PRÉVU**

Primaire galvanique efficace pour ponts, réservoirs, tuyauteries, installations offshore et équipement de transport.

Offre une excellente protection à l'acier de construction devant être, par la suite, recouverte sur site.

Convient aux environnements industriel, maritime et de transformation. En cas d'exposition à des conditions chimiques plus agressives, il sera nécessaire d'appliquer une peinture de finition.

Convient à la nouvelle construction ou à la maintenance.

**RENSEIGNEMENTS  
TECHNIQUES  
INTERZINC 22HS**

<b>Couleur</b>	Gris rougeâtre
<b>Lustre</b>	Mat
<b>% de matières solides par volume</b>	81% ± 2%
<b>Épaisseur de feuil recommandée</b>	2,5-3 mils (62-75 microns) secs équivalent à 3,1-3,7 mils (77-93 microns) humides
<b>Rendement théorique</b>	524 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 2,5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 13,10 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuil sec de 62 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
<b>Rendement pratique</b>	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
<b>Méthode d'application</b>	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
50°F (10°C)	30 minutes	2 heures	48 heures	Prolongé <sup>1</sup>
59°F (15°C)	25 minutes	1.5 heures	36 heures	Prolongé <sup>1</sup>
77°F (25°C)	15 minutes	1 heure	24 heures	Prolongé <sup>1</sup>
104°F (40°C)	15 minutes	1 heure	24 heures	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

Le recouvrement dépend des conditions ambiantes. Les chiffres mentionnés ci-dessus ont été déterminés à partir des températures indiquées, mais également à partir de l'hypothèse d'une humidité relative de 50%. Pour des recommandations supplémentaires, se reporter à la section Caractéristiques du Produit.

**DONNÉES  
RÉGLEMENTAIRES**

<b>Point éclair</b>	Partie A 62°F (17°C); Partie B Non applicable; Mélangé 65°F (19°C)
<b>Poids du produit</b>	27,4 lb/gal (3,28 kg/l)
<b>COV</b>	2.83 lb/gal (340 g/l) EPA Méthode 24

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 SA2.5 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10 pour une performance optimale. La norme SSPC-SP6 peut être utilisée seulement si l'environnement d'exposition est considéré non agressif. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzinc 22HS, 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 2.0-2.5 mils (50-63 microns) est recommandé.

**Acier recouvert d'un apprêt d'atelier**

L'Interzinc 22HS peut être appliqué sur l'acier récemment revêtu d'apprêt d'atelier à base de solvant et de silicate de zinc.

Si l'apprêt d'atelier 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 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10.

**APPLICATION**

<b>Mélange</b>	Interzinc 22HS 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.			
<b>Rapport de mélange</b>	1 partie(s) : 2.86 partie(s) par poids			
<b>Durée de vie du mélange</b>	50°F (10°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
	12 heures	10 heures	8 heures	4 heures
<b>Pistolet sans air</b>	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 <sup>2</sup> )		
<b>Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)</b>	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air (air cap) Embout (tip) du matériel	DeVilbiss MBC ou JGA 64 D	
<b>Pinceau</b>	Non recommandé			
<b>Rouleau</b>	Non recommandé			
<b>Diluant</b>	International GTA138	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement. Pour les conditions tropicales, utilisez le diluant International GTA027		
<b>Produit de nettoyage</b>	International GTA138			
<b>Arrêts de travail</b>	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 GTA138. 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.			
<b>Nettoyage</b>	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA138. 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**

Lorsque le taux d'humidité est inférieur à 50%, la durée du séchage augmente considérablement et il faudra probablement augmenter cette humidité en pulvérisant de la vapeur ou de l'eau.

Une épaisseur de film excessive et (ou) une application trop importante d'Interzinc 22HS 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.

Lors de l'application de peinture à forte teneur en matières solides, on doit prendre soin d'appliquer l'épaisseur de feuil humide recommandée afin d'éviter d'obtenir une épaisseur de feuil sec excessive.

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

Le délai de recouvrement minimal dépend du taux d'humidité relative pendant le durcissement. Lorsque le taux d'humidité relative est inférieur à 55%, 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.

Avant de recouvrir la surface enduite d'Interzinc 22HS, 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.

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

L'Interzinc 22HS ne convient pas à une utilisation dans des milieux acides ou alcalins.

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

Ce produit est conforme à la norme suivante:

- SSPC Paint Specification No. 20 Type 1C

Ce produit détient l'approbation suivante:

- ASTM A490 Class B Slip Coefficient

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**

Lorsque Interzinc 22HS est destiné à être recouvert par un autre revêtement, la surface du feuil de zinc doit être propre et exempte de tout sel de zinc. En outre, pour garantir une bonne formation du feuil, toute couche supplémentaire devra être appliquée à une épaisseur de feuil sec d'un minimum de 2 mils (50 microns) Avant recouvrement par les finitions recommandées, veiller à ce que l'Interzinc 22HS ait complètement durci. Si le produit a été exposé à l'extérieur, 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 la brosse de soie.

Les finitions et intermédiaires recommandés sont:

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

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 22HS, 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 scellante époxy, tel qu'Intergard 269.

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](http://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
	3.5 gal. US	2.32 gal. US	5 gal. US	1.18 gal. US	3 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
	3.5 gal. US	28.2 lb		71.9 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Partie A - Au minimum, 6 mois à 77°F (25°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, à une température se situant entre 40-95°F (4-35°C) 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: 2009-10-05

Copyright © AkzoNobel, 2009-10-05.

 **International** Copyright © AkzoNobel, 2009-10-05.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)