

DESCRIPTION

Primaire époxy à trois composants, riche en zinc métallique, qui réussit le coefficient de glissement B. Interzinc 315B rencontre la norme SSPC Paint 20 et contient un minimum de 80% de zinc dans le feuil sec.

USAGE PRÉVU

Primaire de haute performance, conçu pour s'intégrer à tout système de revêtement anticorrosion et lui procurer une protection maximale, dans des environnements agressifs tels que ceux des ponts, des structures offshore, des installations pétrochimiques, des papeteries et usines de transformation de pulpe et des centrales électriques.

Interzinc 315B a été conçu pour offrir une excellente résistance à la corrosion, qu'il s'agisse de travaux d'entretien ou de travaux neufs.

**RENSEIGNEMENTS
TECHNIQUES
INTERZINC 315B**

Couleur	Vert, Rouge
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	68%
Épaisseur de feuil recommandée	2-6 mils (50-150 microns) secs équivalent à 3-8,8 mils (74-221 microns) humides
Rendement théorique	364 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 9,10 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, Pinceau

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
32°F (0°C)	15 heures	30 heures	30 heures	Prolongé ¹
41°F (5°C)	1 heure	7 heures	7 heures	Prolongé ¹
59°F (15°C)	40 minutes	4 heures	4 heures	Prolongé ¹
77°F (25°C)	30 minutes	3 heures	30 minutes	Prolongé ¹
104°F (40°C)	15 minutes	1.5 heures	30 minutes	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES**

Point éclair	Partie A 84°F (29°C); Partie B 76°F (25°C); Mélangé 84°F (29°C)	
Poids du produit	27,2 lb/gal (3,26 kg/l)	
COV	2.42 lb/gal (290 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 SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzinc 315B, 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 2-3 mils (50-75 microns) est recommandé.

Acier recouvert d'un apprêt d'atelier

L'Interzinc 315B peut être appliqué sur de l'acier récemment revêtu d'apprêt d'atelier à base 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 au jet d'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).

APPLICATION

Mélange	Ce produit est fourni sous forme d'un ensemble (kit) comprenant trois 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, puis combinez la totalité de la Partie A avec la Partie B, et mélanger vigoureusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
	(2)	Versez lentement la poudre (Partie C) dans le mélange liquide en mélangeant soigneusement cet ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
	(3)	Le matériel doit être filtré avant de procéder à l'application et doit être constamment agité pendant la pulvérisation.		
Rapport de mélange	1.9 partie(s) : 0.71 partie(s) : 1.43 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	41°F (5°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
	8,5 heures	5 heures	3 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/cm²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air (air cap) Embout (tip) du matériel	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E	
Pinceau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)		
Rouleau	Non recommandé			
Diluant	International GTA415	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement		
Produit de nettoyage	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**

L'épaisseur de feuil de l'Interzinc 315B doit être compatible avec le profil de rugosité obtenu pendant la préparation de surface.

Des précautions devront être prises pour éviter les surépaisseurs susceptibles d'entraîner des problèmes dans la cohésion du feuil des couches subséquentes de revêtements à haut pouvoir garnissant, de même que pour éviter les pulvérisations sèches pouvant conduire à la formation de piqûres sur les couches suivantes.

Une application excessive d'Interzinc 315B prolonge le délai minimal requis entre les couches, augmente le temps qui doit s'écouler avant toute manutention et peut affecter les propriétés de recouvrement à long terme.

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

Interzinc 315B n'est pas recommandé pour les surfaces immergées.

Interzinc 315B peut s'utiliser pour effectuer des réparations localisées sur une couche d'apprêt endommagée à base de zinc inorganique - veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour obtenir des conseils spécifiques.

Interzinc 315B est homologué par NEPCOAT (North East Protective Coating Committee) en tant que primaire dans le système suivant:

Interzinc 315B
Intergard 475HS
Interthane 870UHS

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**

Interzinc 315B est conçu pour une application sur acier correctement préparé. Cependant, il est également possible de l'appliquer sur des primaires de préfabrication déterminés. Pour obtenir des informations sur ces primaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Les finitions recommandées sont:

Intergard 345	Intergard 475HS
Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 870UHS	Interthane 990
Interthane 990FD	Interthane 990HS
Interzone 954	

**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		Partie C	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	4 gal. US	1.9 gal. US	5 gal. US	0.7 gal. US	1 gal. US	1.4 gal. US	5 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.							
POIDS D'EXPÉDITION	Format	Partie A		Partie B		Partie C	
		23.8 lb		6.2 lb		84.6 lb	
	4 gal. US						
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum, 12 mois à 77°F (25°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entrepochez 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, 2009-10-05.

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