

DESCRIPTION Primaire à deux composants, riche en zinc métallique.

USAGE PRÉVU Primaire de zinc pouvant faire partie d'un système de revêtements destiné à la protection de structures situées dans des environnements agressifs, tels que des installations offshore, des unités pétrochimiques, des papeteries et usines de transformation de pulpe, des ponts et des usines électriques. Interzinc 42 a été conçu pour utilisation dans des situations de maintenance, et comme primaire pour les nouvelles constructions.

**RENSEIGNEMENTS
TECHNIQUES
INTERZINC 42**

Couleur	Rouge, Gris, Vert
Lustre	Mat
% de matières solides par volume	55%
Épaisseur de feuil recommandée	2-3 mils (50-75 microns) secs équivalent à 3,6-5,4 mils (91-136 microns) humides
Rendement théorique	294 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 7,30 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, Rouleau
Temps de séchage	

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à cœur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C)	90 minutes	5 heures	4 heures	Prolongé ¹
59°F (15°C)	60 minutes	4 heures	3 heures	Prolongé ¹
77°F (25°C)	45 minutes	150 minutes	2 heures	Prolongé ¹
104°F (40°C)	30 minutes	90 minutes	90 minutes	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

Voir section Caractéristiques du Produit

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES**

Point éclair	Partie A 88°F (31°C); Partie B 90°F (32°C); Mélangé 90°F (32°C)	
Poids du produit	16,2 lb/gal (1,94 kg/l)	
COV	3.43 lb/gal (412 g/lt) 226 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). Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzinc 42, 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 42 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	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	4 partie(s) : 1 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)
	24 heures	16 heures	10 heures	5 heures
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 2304 p.s.i. (162 kg/cm ²)		
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 mils (50 microns)		
Rouleau	Non recommandé			
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			
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 GTA822. 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 GTA822. 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**

Pour garantir une bonne performance anticorrosion, il est important, lors de l'application d'Interzinc 42, d'obtenir une épaisseur de feuil sec de 2 mils (50 microns) minimum. L'épaisseur de feuil d'Interzinc 42 appliquée, doit être compatible avec le profil de rugosité obtenu pendant la préparation de surface. L'application d'une faible épaisseur de feuil ne conviendra pas à des profils à forte rugosité.

Il faut faire très attention de ne pas obtenir un film sec dont l'épaisseur est supérieure à 6.0 mils (150 microns).

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 42 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.

Lorsque l'Interzinc 42 est exposé aux intempéries avant d'être recouvert, il faut s'assurer d'éliminer tous les sels de zinc avant de procéder à l'application de la couche subséquente et on doit recouvrir seulement avec les peintures recommandées.

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

Ce produit ne durcit pas de façon satisfaisante à des températures inférieures à 41°F (5°C). Pour obtenir des performances maximales, les températures ambiantes de durcissement doivent être supérieures à 50°F (10°C).

Normalement, Interzinc 42 n'est pas recommandé pour une utilisation en immersion. Pour plus de détails, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Il existe un durcisseur pour basses températures, disponible dans la région d'Australasie. Veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

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 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 42 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:

Intercryl 530	Intergard 740
Intercure 200	Interseal 670HS
Intercure 420	Interthane 990
Interfine 629HS	Interzone 505
Intergard 251	Interzone 954
Intergard 269	Interzone 1000
Intergard 475HS	

Pour d'autres finitions appropriées, 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
	10 litre	8 litre	10 litre	2 litre	2.5 litre
	5 gal. US	4 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	Quantité
	10 litre	19.6 kg	2.1 kg
	5 gal. US	78.7 lb	8.4 lb

ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Conditions
		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: 2009-10-05

Copyright © AkzoNobel, 2009-10-05.

 Copyright © AkzoNobel, 2009-10-05.

www.international-pc.com