

**DESCRIPTION**

Primaire époxydique à deux composants, riche en zinc métallisé, conforme aux exigences de SSPC Peinture 20, en matière de composition et de performance.

**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 structures offshore, des installations pétrochimiques, des papeteries et usines de transformation de pulpe, des ponts et des centrales électriques.

Interzinc 52 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 52**

|   |  |
|---|--|
| <b>Couleur</b>                          | Bleu, Gris, Vert   |
| <b>Lustre</b>                           | Mat  |
| <b>% de matières solides par volume</b> | 59%  |
| <b>Épaisseur de feuil recommandée</b>   | 2-3 mils (50-75 microns) secs équivalent à 3,4-5,1 mils (85-127 microns) humides   |
| <b>Rendement théorique</b>              | 315 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 3 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné<br>7,90 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuil sec de 75 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, Pinceau   |
| <b>Temps de séchage</b>                 |  |

| Température du substrat | Sec au toucher | Sec à coeur | Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées |                       |
|-------------------------|----------------|-------------|--|-----------------------|
|                         |                |             | Minimum  | Maximum               |
| 41°F (5°C)              | 2 heures       | 10 heures   | 8 heures   | Prolongé <sup>1</sup> |
| 59°F (15°C)             | 90 minutes     | 6 heures    | 4 heures   | Prolongé <sup>1</sup> |
| 77°F (25°C)             | 75 minutes     | 4 heures    | 3 heures   | Prolongé <sup>1</sup> |
| 104°F (40°C)            | 45 minutes     | 2 heures    | 2 heures   | Prolongé <sup>1</sup> |

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

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

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**

|  |   |  |
|--|---|--|
| <b>Point éclair</b>                      | Partie A 84°F (29°C); Partie B 86°F (30°C); Mélangé 84°F (29°C) |  |
| <b>Poids du produit</b>                  | 21,0 lb/gal (2,52 kg/l)   |  |
| <b>COV</b>                               | 2.80 lb/gal (336 g/l)<br>152 g/kg                               | EPA Méthode 24<br>Directive de l'UE en matière d'émissions de solvants<br>(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 52, 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 rugosité de surface de 1,6 à 3,0 mils (40-75 microns) est recommandé.

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

L'Interzinc 52 peut être appliqué sur de l'acier inaltéré 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 abrasif 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 au jet abrasif.

Les soudures et les zones endommagées doivent être nettoyées au minimum selon la norme St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. Pour une performance optimale, il faut procéder à un décapage au jet abrasif selon la norme Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6; si cela n'est pas possible, nous recommandons une préparation de surface manuelle selon la norme SSPC-SP11.

**APPLICATION**

|  |   |   |             |              |
|--|---|---|-------------|--------------|
| <b>Mélange</b>   | 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.  |   |             |              |
| <b>Rapport de mélange</b>                                      | 4 partie(s) : 1 partie(s) par volume  |   |             |              |
| <b>Durée de vie du mélange</b>                                 | 41°F (5°C)  | 59°F (15°C)   | 77°F (25°C) | 104°F (40°C) |
|  | 24 heures   | 12 heures   | 5 heures    | 2 heures     |
| <b>Pistolet sans air</b>                                       | Recommandé  | Embout (tip) 17-21 millièmes (0,43-0,53 mm)<br>- Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm <sup>2</sup> ) |             |              |
| <b>Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)</b> | Recommandé  | Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA<br>Chapeau d'air (air cap) 704 ou 765<br>Embout (tip) du matériel E   |             |              |
| <b>Pinceau</b>   | Possible - Petites surfaces uniquement  | Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)   |             |              |
| <b>Rouleau</b>   | Non recommandé  |   |             |              |
| <b>Diluant</b>   | International GTA220 (ou International GTA415)  | Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement   |             |              |
| <b>Produit de nettoyage</b>                                    | International GTA822 (ou International GTA415)  |   |             |              |
| <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 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.  |   |             |              |
| <b>Nettoyage</b>   | 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.<br>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 52, d'obtenir une épaisseur de film sec de 1.5 mils (40 microns). Pour obtenir, à cette épaisseur de film sec, un feuillet étanche, coalescent et uniforme, il sera nécessaire de diluer Interzinc 52 de l'ordre de 10%, avec des diluants International. L'épaisseur de feuillet d'Interzinc 52 appliquée, doit être compatible avec le profil de rugosité obtenu lors de la préparation de surface. On ne doit pas appliquer un feuillet mince sur une surface dont le profil est très rugueux.

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 sur-épaisseurs susceptibles d'entraîner des problèmes dans la cohésion du feuillet 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 prolongera la durée du séchage et le délai de recouvrement.

Une application excessive d'Interzinc 52 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 52 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.

Normalement, Interzinc 52 n'est pas recommandé pour une utilisation en immersion. Pour plus de détails, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Interzinc 52 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.

**Durcissement à basses températures**

Un autre agent durcisseur est disponible pour une application à des températures inférieures à 41°F (5°C). Il faut noter que l'utilisation de ce durcisseur augmentera le niveau de COV à 3 lb/gal (360 g/l).

Interzinc 52 peut durcir à des températures inférieures à 32°F (0°C). Cependant, il ne faut pas appliquer ce produit à des températures inférieures à 32°F (0°C) si de la glace risque de se former sur le substrat.

| Température<br>du substrat | Délais de recouvrement<br>avec les peintures<br>de finition recommandées |             |           |           |
|----------------------------|--|-------------|-----------|-----------|
|                            | Sec au toucher   | Sec à coeur | Minimum   | Maximum   |
| 23°F (-5°C)                | 6 heures   | 32 heures   | 36 heures | Prolongé* |
| 32°F (0°C)                 | 3 heures   | 16 heures   | 18 heures | Prolongé* |
| 41°F (5°C)                 | 2 heures   | 6 heures    | 6 heures  | Prolongé* |

Les durées de séchage au toucher indiquées ci-dessus sont des durées réelles de séchage à la suite d'une polymérisation chimique et ne sont pas des durées physiques de séchage par solidification du feuillet de peinture à des températures inférieures à 32°F (0°C).

\* Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

Pour plus de détails concernant les durées de séchage et d'application des revêtements, veuillez contacter International Protective Coatings.

Ce produit est conforme aux spécifications suivantes:

- Steel Structures Painting Council-SSPC Paint 20

Sur consultation avec International Protective Coatings, ce produit est compatible avec des méthodes d'application alternatives telles que l'application par arrosage.

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**

Interzinc 52 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:

|                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| Intercure 200   | InterH2O 401    |
| Intercure 420   | Interseal 670HS |
| Interfine 629HS | Interthane 990  |
| Intergard 251   | Interzone 1000  |
| Intergard 269   | Interzone 505   |
| Intergard 475HS | Interzone 954   |
| Intergard 740   |                 |

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](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 |
|   | 10 litre          | 8 litre   | 10 litre    | 2 litre     | 2.5 litre |
|   | 3 gal. US         | 2.4 gal. US   | 3.5 gal. US | 0.6 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 |
|   | 10 litre          | 24.5 kg   |             | 2.1 kg      |           |
|   | 3 gal. US         | 63.3 lb   |             | 5.3 lb      |           |
| ENTREPOSAGE   | Durée de stockage | Au minimum, 12 mois à 77°F (25°C).<br>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](http://www.international-pc.com)