

DESCRIPTION

Revêtement "couche-barrière" à l'époxy modifié, à deux composants, à teneur élevée en matières solides et faible teneur en COV, conçu pour offrir, avec l'application d'une seule couche, une protection de long terme. Peut finir de durcir en immersion, et dispose d'une excellente résistance au décollement cathodique.

USAGE PRÉVU

Conçu pour l'entretien des zones d'éclaboussures des structures offshore, car sa capacité à durcir en immersion en fait le revêtement idéal pour supporter les mouvements marémoteurs et la houle. Peut être appliqué sur des surfaces réoxydées légèrement humides. Interzone 954 peut également être appliqué dans d'autres environnements corrosifs, tels que les papeteries et usines de transformation de pulpe, les usines chimiques, les appontements et vannes de barrages.

Utilisé avec un agrégat approprié, ce produit peut tenir lieu de système anti-dérapant pour ponts.

**RENSEIGNEMENTS
TECHNIQUES
INTERZONE 954**

Couleur	Disponible dans plusieurs teintes, par le système Chromascan®
Lustre	Brillant
% de matières solides par volume	85% ± 3% (selon la teinte choisie)
Épaisseur de feuil recommandée	10-20 mils (250-500 microns) secs équivalent à 11,8-23,5 mils (294-588 microns) humides
Rendement théorique	68 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 20 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 1,70 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 500 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 coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C)	14 heures	24 heures	24 heures	14 jours ¹
59°F (15°C)	10 heures	18 heures	18 heures	10 jours ¹
77°F (25°C)	4 heures	8 heures	8 heures	7 jours ¹
104°F (40°C)	90 minutes	3 heures	3 heures	5 jours ¹

¹ 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 86°F (30°C); Partie B 111°F (44°C); Mélangé 91°F (33°C)		
Poids du produit	13,5 lb/gal (1,62 kg/l)		
COV	1.87 lb/gal (225 g/l) EPA Méthode 24 151 g/kg	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

La performance de ce produit dépend de la qualité de la préparation de surface. La surface à enduire doit être propre, sèche et exempte de toute contamination. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Éliminez les accumulations d'impuretés et de sels solubles. Pour enlever les accumulations d'impuretés, il suffit en général d'utiliser une brosse à poils secs. Pour éliminer les sels solubles, procédez à un lavage à l'eau douce.

Éliminez l'huile ou la graisse selon la norme SSPC-SP1 "Nettoyage au solvant".

Décapage au jet d'abrasif

Décapage à l'abrasif au standard SSPC-SP6 ou Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Si une oxydation s'est formée entre le décapage et l'application d'Interzone 954, la surface devra être décapée de nouveau au standard susmentionné.

Les défauts de surface révélés par le décapage devront être meulés, rebouchés, ou traités de la manière appropriée.

Un profil de surface de 2-3 mils (50-75 microns) est recommandé.

Préparation manuelle ou mécanique

Nettoyer à la main ou à l'aide d'un outil électrique au minimum selon la norme St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3, si exposé aux conditions atmosphériques seulement.

Remarque : il faut éliminer la totalité de la calamine. Les zones qui ne peuvent pas être préparées de façon adéquate, en utilisant un pistolet à buriner ou à aiguille, doivent subir un décapage au jet d'abrasif minimum correspondant à la norme SA2 (ISO 8501-1:2007 ou SSPC-SP6). En général, ceci s'applique au niveau C ou D de formation de rouille de cette norme.

Décapage à l'eau sous ultra-haute pression ("Hydroblasting")/Décapage au jet d'abrasif humide

Peut être appliqué sur des surfaces préparées selon la norme SSPC-SP6 ou Sa2 (ISO 8501-1:2007) qui présentent une formation d'oxydation-éclair de niveau HB2M ou moindre (consultez les normes "Hydroblasting" d'International). Dans certains cas, il est possible d'appliquer ce produit sur des surfaces humides. Pour obtenir des renseignements supplémentaires, veuillez communiquer avec International Protective Coatings.

Anciens revêtements

Interzone 954 peut être utilisé pour enduire certains revêtements agés mais qui sont demeurés intacts et en bon état. Pour garantir la compatibilité, il faut faire un essai sur une partie de la surface.

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)
	3 heures	2 heures	90 minutes	45 minutes
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 21-26 millièmes (0,53-0,66 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2503 p.s.i. (176 kg/cm ²)		
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA	
		Chapeau d'air (air cap)	62	
		Embout (tip) du matériel	AC	
Pinceau	Possible	Permet normalement d'obtenir 4,0-6,0 mils (100-150 microns)		
Rouleau	Possible	Permet normalement d'obtenir 3,0-5,0 mils (75-125 microns)		
Diluant	International GTA220 (ou International GTA415)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement		
Produit de nettoyage	International GTA822 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 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 obtenir un feuillet d'épaisseur maximale en une seule couche, il vaut mieux utiliser une pulvérisation sans air. En utilisant une méthode d'application autre que la pulvérisation sans air, il est peu probable que l'épaisseur nécessaire soit obtenue.

L'application par pulvérisation pneumatique nécessitera probablement plusieurs passes croisées afin d'obtenir un feuillet d'épaisseur maximale.

L'application de peinture à hautes ou basses températures peut nécessiter des techniques spécifiques afin d'obtenir un feuillet d'épaisseur maximale.

Lors de l'application d'Interzone 954 au pinceau ou au rouleau, il faudra probablement appliquer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du feuillet sec spécifiée.

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

Lors de l'application, la température de l'acier ne doit pas être inférieure à 39°F (4°C).

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

Dans les cas particuliers où un recouvrement est nécessaire, et où le produit a durci à basse température et à une humidité relative élevée, s'assurer, avant application des finitions, qu'il n'y a pas eu de suintement d'ammine.

Une condensation pendant l'application ou immédiatement après cette application peut donner un fini mat et la création d'un feuillet de qualité inférieure.

Une exposition prématurée à de l'eau stagnante produira un changement de couleur, surtout aux teintes foncées.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, l'Interzone 954 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives.

Lorsqu'on désire une finition cosmétique durable, d'une bonne rétention de couleur et de lustre, il faut enduire la surface avec les peintures recommandées.

Lorsqu'il est appliqué entre deux marées, sur des appontements, des palplanches etc, Interzone 954 peut être immergé en moins de 30 minutes. Cela conduira à un blanchissement des teintes foncées, mais cette décoloration n'affectera en rien la performance anticorrosion finale du produit.

Lorsque le produit est appliqué en monocouche, directement sur l'acier des ouvrages destinés à une exposition atmosphérique, une épaisseur de feuillet sec de 14 mils (350 microns) minimum est requise. Dans des conditions en immersion, l'épaisseur minimale de feuillet sec recommandée est de 18 mils (450 microns). Dans chacun de ces cas, une application monocouche réalisée au pistolet sans air sera suffisante pour obtenir une protection efficace.

En le modifiant par addition d'agrégat GMA132 (poudre anti-dérapante), Interzone 954 peut être utilisé comme système anti-dérapant pour ponts. L'application devra être effectuée sur une surface convenablement revêtue de primaire, et les épaisseurs recommandées devront être comprises entre 20 et 40 mils (500-1000 microns). La meilleure méthode d'application consiste à utiliser un pistolet à buse large (Sagola 429 ou pistolet à air, adapté à l'aide d'une buse de 5-10 mm). Pour les petites surfaces, il est possible d'utiliser une truelle ou un rouleau. Une autre méthode peut être utilisée; veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Compatible avec les systèmes de protection cathodique sacrificielle ou par courant imposé.

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**

Interzone 954 sera normalement appliqué sur de l'acier nu, préparé par décapage au jet d'abrasif sec, décapage au jet d'abrasif humide ou décapage à l'eau sous ultra-haute pression.

Les primaires suivants sont recommandés pour Interzone 954:

Intercure 200	Intergard 269 (utilisation en immersion)
Intercure 200HS	Interline 982 (utilisation en immersion)
Intergard 251	
Interzinc 315	
Interzinc 52	
Interzone 1000	

Les finitions suivantes sont recommandées pour Interzone 954:

Interfine 629HS	Intersleek 167
Interfine 878	Interthane 870
Interfine 979	Interthane 990
Intergard 740	Interzone 954

Pour d'autres primaires, 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
	20 litres	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
	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
	20 litres	30.4 kg	4.6 kg
	5 gal. US	56.4 lb	11.5 lb

ENTREPOSAGE	Durée de stockage	
		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: 2010-09-07

Copyright © AkzoNobel, 2010-09-07.

 **International** Copyright © AkzoNobel, 2010-09-07.