

DESCRIPTION

Époxy modifié bi-composant à haute viscosité et à faible teneur en COV conçu pour offrir une protection à long terme en une seule application monocouche. Continue à durcir même une fois immergé dans l'eau et offre une excellente résistance au décollement cathodique.

DESTINATION

Initialement destiné à l'entretien des splashzones sur les structures offshore, où son durcissement continu sous l'eau le rend idéal pour faire face aux mouvements de la marée et à la houle. Il peut être appliqué sur des surfaces réoxydées et légèrement humides. Interzone 954 s'utilise également énormément dans divers milieux corrosifs comme les usines de pâtes et papiers, les usines chimiques, les jetées et les écluses.

Dans un système anti-dérapant associé à un agrégat approprié.

PROPRIÉTÉS INTERZONE 954

Teinte	Gamme disponible via le système Chromascan
Aspect	Brillant
Extrait sec en Volume	85% ± 3% (suivant la teinte choisie)
Épaisseur Recommandée	250-500microns (10-20 mils) de film sec pour 294-588 microns (11,8-23,5 mils) humides
Rendement Théorique	1,70 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 500 microns 68 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 20 mils
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application	Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau
Temps de Séchage	

Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées

Température	Sec au toucher	Sec dur	Minimum	Maximum
10°C (50°F)	14 heures	24 heures	24 heures	14 jours ¹
15°C (59°F)	10 heures	18 heures	18 heures	10 jours ¹
25°C (77°F)	4 heures	8 heures	8 heures	7 jours ¹
40°C (104°F)	90 minutes	3 heures	3 heures	5 jours ¹

¹ L'intervalle de recouvrement maximal variera en fonction de la couche de finition et des produits stockés. Consulter International Protective Coatings pour de plus amples informations.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

Point Éclair Partie A 30°C (86°F); Partie B 44°C (111°F); Mélange 33°C (91°F)

Densité 1,62 kg/l (13,5 lb/gal)

COV 1,87 lb/gal (225 g/lit) USA - EPA Méthode 24
151 g/kg

Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

PRÉPARATION DE SURFACES

La performance de ce produit dépendra de la qualité de la préparation de surface. La surface à recouvrir doit être propre et exempte de toute contamination. Préalablement à l'application de la peinture, toutes les surfaces devront être inspectées et traitées, conformément à la norme ISO 8504:2000.

Les accumulations de poussière et les sels solubles doivent être éliminés. Un nettoyage à sec, à la brosse à poils durs, sera normalement suffisant pour éliminer la poussière. Dans le cas des sels solubles, il sera nécessaire de procéder à un lavage à l'eau douce.

Éliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

Décapage à l'abrasif

Décapage à l'abrasif projeté jusqu'au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Interzone 954, procéder à un nouveau décapage.

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

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

Préparation manuelle ou mécanique

Décapage manuel ou mécanique jusqu'à obtention du standard minimum ST3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3 pour utilisation atmosphérique uniquement.

Remarque : Il est nécessaire d'éliminer toutes les écailles. Les zones ne pouvant être préparées de façon adéquate par burinage ou marteau à aiguilles, doivent être décapées localement au jet d'abrasif jusqu'à obtention du standard Sa 2 (ISO 8501-1:2007) or SSPC-SP6. Typiquement ce standard pourrait être appliqué à des grades de corrosion C ou D.

Décapage à l'eau sous ultra-haute pression / Décapage humide à l'abrasif

Peut s'appliquer sur les surfaces préparées au standard Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6 dont l'oxydation superficielle est inférieure au degré HB2M (se référer aux normes International Hydroblasting Standards). Il peut également être appliqué sur des surfaces humides dans certains cas. Pour plus d'informations, contacter International Protective Coatings.

Anciens revêtements

Interzone 954 est adapté pour le recouvrement de certains revêtements anciens à condition qu'ils soient intacts. Afin de garantir la compatibilité, l'application et l'évaluation d'un patch d'essai sont requises.

APPLICATION

Mélange

Ce matériau est fourni sous la forme d'un ensemble composé de deux bidons. L'ensemble complet doit être mélangé, en respectant les proportions de la fourniture. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut l'utiliser avant que la durée de vie en pot ne se soit écoulée.

- (1) Agiter la base (Partie A) à l'aide d'un agitateur mécanique.
- (2) Introduire la totalité du durcisseur (Partie B) dans la base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.

Rapport de Mélange

4 partie : 1 partie en volume

Durée de vie en Pot

10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
3 heures	2 heures	90 minutes	45 minutes

Pistolet airless

Recommandé

Gamme des buses 0,53-0,66 mm (21-26 thou) Pression à la buse: 176 kg/cm² (2503 p.s.i.)

Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)

Recommandé

Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA
Chapeau d'air 62
Buse de pulvérisation AC

Brosse

Possible

Permet normalement d'obtenir 100-150 microns (4,0-6,0 mils)

Rouleau

Possible

Permet normalement d'obtenir 75-125 microns (3,0-5,0 mils)

Diluant

International GTA220
(ou International GTA415)

Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.

Solvant de Nettoyage

International GTA822 ou International GTA415

Arrêt Technique

Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA822. Dès que des peintures ont été mélangées, il ne faut pas les refermer hermétiquement et il est en fait conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.

Nettoyage

Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA822. Il est recommandé de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation au cours d'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 tous les retards éventuels. Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

Pour obtenir un film de consistance maximale en une couche, il est préférable d'utiliser une pulvérisation sans air. Lors d'une application n'utilisant pas une pulvérisation sans air, il est peu probable que le film nécessaire puisse être obtenu.

Lors d'applications d'Interzone 954 à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

La température de la surface doit toujours être au minimum 3°C (5°F) au dessus du point de rosée.

Ne pas appliquer sur de l'acier dont la température est inférieure à 4°C (39°F).

En cas d'application d'Interzone 954 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

Dans les cas spéciaux, lorsqu'une couche de finition s'avère nécessaire et lorsque le séchage s'est fait à basse température et en présence d'humidités importantes, vérifier qu'il n'y a pas de remontées d'amines avant de passer les couches suivantes.

Une condensation pendant ou immédiatement après l'application, peut provoquer l'apparition d'un fini mat et la création d'un film de qualité inférieure.

Une exposition prématurée à l'eau stagnante provoque un changement de couleur, en particulier dans les cas des teintes foncées.

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Interzone 954 farine et se décolore à la suite d'une exposition en extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances de protection contre la corrosion.

Lorsqu'une finition esthétique durable à bonne rétention de couleur et de brillance est nécessaire, il faut appliquer les finitions recommandées.

Si appliqué sur des tiges de plates-formes ou des jetées, Interzone 954 peut être immergé au bout de 30 minutes. Ceci entraînera le blanchissement des couleurs foncées mais n'affectera pas la protection anticorrosion.

Lorsqu'il est utilisé à l'air, une épaisseur de film sec d'au moins 350 microns (14 mils) est requise en une couche en cas d'application directe sur l'acier. Lorsqu'il est utilisé sous l'eau, une épaisseur de film sec de 450 microns (18 mils) est conseillée. Dans chaque cas, la protection requise peut être atteinte en appliquant une seule couche au pistolet.

Interzone 954 peut être appliqué sur un béton scellé (Bouche-pores) approprié ou primarisé. Veuillez contacter IP pour obtenir plus d'information (or : de conseil) sur la spécification et l'utilisation des primaires.

En le modifiant par addition d'agrégat GMA132 (poudre antidérapante), Interzone 954 peut être utilisé comme système antidérapant pour les ponts. L'application devra être effectuée sur une surface convenablement revêtue de primaire, et les épaisseurs recommandées devront être comprises entre 500-1.000 microns (20-40 mils). La meilleure méthode d'application est d'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; contacter International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Interzone 954 est compatible avec les systèmes de protection cathodique sacrificielle ou par courant imposé.

Nota: Les valeurs de COV sont données à titre indicatif. Elles peuvent varier notamment selon les teintes et les tolérances normales de fabrication.

Les additifs réactifs à faible poids moléculaires, qui font parties intégrantes du film lors d'un séchage à température ambiante, peuvent également faire varier le taux de COV lorsqu'on utilise la méthode EPA 24 (EPA method 24).

**COMPATIBILITÉ DU
SYSTÈME**

Interzone 954 sera généralement appliqué sur de l'acier nu décapé au jet d'abrasif sec, humide ou dessablage hydraulique ultra haute pression.

Les primaires suivants sont recommandés pour Interzone 954 :

Intercure 200	Intergard 269 (pour une utilisation sous l'eau)
Intercure 200HS	Interline 982 (pour une utilisation sous l'eau)
Intergard 251	
Interzinc 315	
Interzinc 52	
Interzone 1000	

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Interzone 954:

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

Pour connaître les autres intermédiaires et finitions compatibles, contacter International Protective Coatings.

INFORMATION COMPLÉMENTAIRE

Vous trouverez de plus amples informations concernant les standards industriels, les termes et les abréviations utilisés dans cette fiche technique sur : www.international-pc.com.

- Définitions et abréviations
- Préparation de surfaces
- Application
- Rendements théoriques et pratiques

Nous vous ferons parvenir, sur simple demande, des exemplaires de ces chapitres d'informations.

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Ce produit, de par sa conception, doit uniquement être appliqué par des professionnels, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche technique de sécurité du matériau et le ou les conteneurs. Il ne faut pas s'en servir sans consulter la fiche technique de sécurité du matériau qu'International Protective Coatings remet à ses clients.

Toute activité relative à l'application et à l'utilisation de ce produit doit être effectuée dans le respect des normes et réglementations nationales sur l'Hygiène, la Sécurité, la Santé et l'Environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit provoque une émission de poussières et de vapeurs, ce qui nécessite l'emploi d'un équipement approprié de protection personnelle et une ventilation adéquate et localisée permettant l'évacuation de ces poussières et vapeurs.

En cas de doute sur la bonne utilisation de ce produit, consulter International Protective Coatings pour obtenir des recommandations supplémentaires.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT T	Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 litres	16 litres	20 litres	4 litres	5 litres
	5 Gallon US	4 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US

Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.

POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT T	Partie A	Partie B
	20 litres	30.4 kg	4.6 kg
	5 Gallon US	56.4 lb	11.5 lb

STOCKAGE	Durée de vie
	12 mois minimum à 25°C (77°F), à condition de procéder à un nouvel examen. Conserver à l'abri de la lumière, dans un endroit sec et frais, à l'écart de toute source de chaleur ou de flammes.

Remarque importante

Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue. Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com, et le contenu est le même que le document présent. En cas de divergences entre ce document et la version de la fiche technique qui apparaît sur le site, la version sur le site Web est celle qui a préséance.

Date d'émission: 16/10/2012

Copyright © AkzoNobel, 16/10/2012.

International, International et tous les noms de produits mentionnés dans cette publication sont des marques de fabrique déposées ou sous licence d'Akzo Nobel.

www.international-pc.com

Réparation des éclats, griffures et blessures profondes :

voir fiche technique Stemcor Pose et Procédures : FT. PR3