

**DESCRIPTION** Revêtement époxy bi-composant surface-tolérant, de haute viscosité, à haut extrait sec et faible teneur en COV, pour travaux d'entretien.  
 Disponible dans une version contenant des pigments Aluminium pour fournir une protection anti-corrosion plus performante si nécessaire.

**DESTINATION** Convient pour une application sur une grande variété de supports, y compris l'acier corrodé préparé manuellement et l'acier décapé par projection d'eau ou d'abrasif. Peut également être appliqué sur un grand nombre d'anciennes peintures en bon état.  
 Offre une excellente protection anti-corrosion aux structures industrielles et côtières, papeteries et usines de transformation de pulpe, aux ouvrages d'art, ainsi qu'aux environnements offshore exposés en extérieur et en immersion.  
 La certification NSF correspond aux réservoirs de plus de 100 gallons (378 litres).



Certifié Norme 61 NSF/ANSI

**PROPRIETES INTERSEAL 670HS**

**Teinte** Palette

**Aspect** Demi-brillant (l'aluminium est coquille d'oeuf)

**Extrait sec en Volume** 82% ± 3% (suivant la teinte choisie)

**Épaisseur Recommandée** 100-250 microns (4-10 mils) de film sec pour  
 122-305 microns (4.9-12.2 mils) humides

**Rendement Théorique** 6.56 m<sup>2</sup>/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 125 microns  
 263 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 5 mils

**Rendement Pratique** A calculer suivant les coefficients de perte

**Mode d'Application** Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau

**Temps de Séchage ▲**

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement d'Interseal 670HS par lui-même			Intervalle de recouvrement les finitions recommandées		
			Min	Max ●	Max †	Min	Max ●	Max †#
10°C (50°F)	8 heures	32 heures	32 heures	6 semaines	Prolongé*	20 heures	21 jours	12 semaines
15°C (59°F)	7 heures	26 heures	26 heures	4 semaines	Prolongé*	14 heures	14 jours	8 semaines
25°C (77°F)	5 heures	18 heures	18 heures	14 jours	Prolongé*	10 heures	7 jours	4 semaines
40°C (104°F)	2 heures	6 heures	6 heures	7 jours	Prolongé*	4 heures	3 jours	2 semaines

▲ Pour un durcissement à basses températures, un autre durcisseur est disponible. Pour plus de détails, se reporter à la section Caractéristiques Produits.

● Pour les situations en immersion.

† Pour les situations en exposition atmosphérique uniquement.

\* Consulter la section Définitions et Abréviations d'International Protective Coatings.

# Les intervalles maximums entre les couches sont plus courts en cas d'utilisation de finitions de polysiloxane. Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir de plus amples informations.

<b>DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS</b>	<b>Typique Point Eclair</b>	Base (Partie A)	C/A (Partie B)	Mélange
		<b>Densité</b>	36°C (97°F)	56°C (133°F)
<b>COV</b>	1.6 kg/l (13.3 lb/gal)	114 g/kg	Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)	2.00 lb/gal (240 g/l)
			USA - EPA Méthode 24	

**PRÉPARATION DE SURFACE**

Les performances de ce produit dépendent de la qualité de la préparation de la surface. La surface à revêtir doit être propre, sèche et exempte de toute contamination. Avant de mettre les surfaces en peinture, il est nécessaire de les inspecter et de les traiter en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Éliminer 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, il convient de procéder à un lavage à l'eau douce.

**Décapage à l'abrasif**

Utilisé en immersion, Interseal 670HS doit être appliqué sur des surfaces décapées à l'abrasif jusqu'au standard Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10. Cependant, en cas d'exposition en extérieur, l'application d'Interseal 670HS sur des surfaces préparées jusqu'à obtention du standard minimum Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, permettra d'atteindre une meilleure performance.

Les défauts de surface 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'au standard St2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP2.

Remarque: il est nécessaire d'éliminer la totalité des écailles. Les zones ne pouvant pas être préparées de façon adéquate en utilisant des procédés mécaniques devront subir un décapage à l'abrasif projeté jusqu'au standard minimum Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. En général, cela s'applique au cliché d'enroulement C ou D dans cette norme.

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

Peut s'appliquer sur les surfaces préparées au standard Sa2.5 (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**

Interseal 670HS est conçu pour recouvrir une large gamme de revêtements anciens présentant une bonne adhérence. Il est donc nécessaire d'enlever les écailles et les parties non adhérentes de ces revêtements. Les finitions brillantes peuvent nécessiter un léger ponçage pour garantir une bonne adhérence. Pour de plus amples renseignements, consulter la section intitulée Caractéristiques Produits.

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.		
	<b>Rapport de Mélange</b>	5.67 parties : 1.00 partie en volume			
	<b>Durée de vie en Pot</b>	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
		5 heures	3 heures	2 heures	1 heure
	<b>Pistolet Airless</b>	Recommandé		- Gamme des buses 0.45-0.58 mm (18-23 thou) - Pression à la buse: >176 kg/cm <sup>2</sup> (2,500 p.s.i.)	
	<b>Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)</b>	Recommandé		Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA Chapeau d'air 704 ou 765 Buse de pulvérisation E	
	<b>Brosse</b>	Recommandé		Permet normalement d'obtenir 100-125 microns (4-5 mils)	
	<b>Rouleau</b>	Recommandé		Permet normalement d'obtenir 75-100 microns (3-4 mils)	
	<b>Diluant</b>	International GTA220 (ou GTA415)		Il sera peut-être nécessaire à basse température. Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.	
	<b>Solvant de Nettoyage</b>	International GTA822 (ou GTA415)			
	<b>Arrêt Technique</b>	Ne pas laisser ce matériau dans des flexibles, un pistolet ou un appareil de pulvérisation. Rincer soigneusement tous les équipements en utilisant International GTA822. Une fois que les peintures ont été mélangées, il ne faut pas fermer hermétiquement les pots contenant le mélange. Il est en fait conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
	<b>Nettoyage</b>	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 passé, en tenant compte de tous les arrêts 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 atteindre une performance optimale sur acier préparé manuellement, la version aux pigments d'aluminium devra être appliquée comme primaire, à la brosse, afin de garantir une bonne pénétration d'Interseal 670HS dans le support. En immersion, il est nécessaire d'effectuer une préparation de surface jusqu'au standard minimum Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10 SP10, suivie de l'application de plusieurs couches d'Interseal 670HS jusqu'à obtention d'une épaisseur totale de film sec d'un minimum de 250 microns (10 mils).

Pour obtenir un film d'épaisseur maximale en une couche, il est préférable d'utiliser un pistolet Airless. Lors d'une application n'utilisant pas un pistolet Airless, il est peu probable que le film nécessaire puisse être obtenu. L'application par pistolet conventionnel devra probablement se faire en effectuant plusieurs pulvérisations croisées afin d'obtenir un film d'épaisseur maximale. En fonction de la température, la méthode d'application devra être adaptée pour l'obtention d'une épaisseur de film maximale.

En cas d'utilisation d'eau de mer lors d'un décapage humide, il faut soigneusement laver à l'eau douce la surface obtenue avant d'appliquer de l'Interseal 670HS. Sur les surfaces fraîchement décapées, l'apparition rapide et légère de rouille est autorisée et il vaut mieux que la surface ne soit pas trop humide. Il faut éliminer les flaques, petites mares et accumulations d'eau.

Interseal 670HS 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.

Interseal 670HS convient au revêtement des anciens systèmes alkyde, époxy et polyuréthane demeurés intacts. Cependant, ce produit n'est pas recommandé pour les surfaces où des revêtements thermoplastiques tels que des caoutchoucs chlorés ou des vinyls avaient été préalablement appliqués. Pour des recommandations supplémentaires, contacter International Protective Coatings.

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

Le brillant et la finition des surfaces dépendent de la méthode d'application. Dans la mesure du possible, éviter d'utiliser plusieurs méthodes d'applications.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, Interseal 670HS 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.

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

En le modifiant par addition d'agrégat GMA132 (poudre anti-dérapante), Interseal 670HS peut être utilisé comme système anti-dérapant pour ponts. L'application devra alors être effectuée sur une surface convenablement préparée, 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 (eg: 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 d'application peut être utilisée; contacter International Protective Coatings pour de plus amples renseignements.

Interseal 670HS est conforme à la norme 61 ANSI/NSF (certaines couleurs uniquement). Se renseigner auprès d'International Protective Coatings pour obtenir de plus amples informations. L'homologation concerne les réservoirs de plus de 100 gallons (378.5 litres), pour des tuyaux de 6 pouces (15 cm) de diamètre ou plus et les valves de 2 pouces (5 cm) de diamètre ou plus.

**Durcissement à basse température**

Un agent durcisseur spécial hiver est également disponible pour un durcissement encore plus rapide à des températures inférieures à 10°C (50°F), toutefois, cet agent procurera une variation initiale de la nuance et entraînera une décoloration plus rapide en cas d'intempéries.

Interseal 670HS est capable de durcir à des températures inférieures à 0°C (32°F). Cependant, l'application de ce produit n'est pas recommandée à des températures inférieures à 0°C (32°F) lorsqu'il existe une possibilité de formation de gel sur le fond.

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement d'Interseal 670HS par lui-même			Intervalle de recouvrement les finitions recommandées		
			Min	Max ●	Max †	Min	Max ●	Max †
- 5°C (23°F)	24 heures	72 heures	72 heures	12 semaines	Prolongé*	72 heures	84 heures	12 semaines
0°C (32°F)	16 heures	56 heures	56 heures	10 semaines	Prolongé*	42 heures	54 heures	10 semaines
5°C (41°F)	9 heures	36 heures	36 heures	8 semaines	Prolongé*	36 heures	48 heures	8 semaines
10°C (50°F)	5 heures	24 heures	24 heures	6 semaines	Prolongé*	16 heures	24 heures	6 semaines

● Pour les situations en immersion

† Pour les situations en exposition atmosphérique uniquement

\* Consulter la section Définitions et Abréviations d'International Protective Coatings

Les temps "secs au toucher" mentionnés ci-dessus sont les temps de séchage réels obtenus à la suite d'une polymérisation chimique, et non pas des durées physiques de séchage par solidification du film de revêtement à des températures inférieures à 0°C (32°F).

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**

Interseal 670HS devra normalement être appliqué sur des supports acier correctement préparés. Cependant, il peut être utilisé sur des surfaces convenablement revêtues de primaire. Les primaires compatibles sont:

- Intercure 200
- Interzinc 315
- Interplus 356
- Interplus 256
- Intergard 269

Lorsqu'une finition esthétique est nécessaire, les produits suivants sont recommandés:

- Intercryl 530
- Interfine 878
- Intergard 740
- Interthane 990
- Interfine 629HS
- Interfine 979
- Interthane 870

D'autres primaires/finitions sont disponibles. Contacter International Protective Coatings.

**INFORMATION  
COMPLÉMENTAIRE**

Pour obtenir des renseignements supplémentaires sur les normes industrielles, les termes et abréviations employés dans cette fiche technique, consulter les chapitres suivants du manuel publié par International Protective Coatings:

- 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, est destiné à être utilisé par des professionnels dans un contexte industriel, conformément aux recommandations figurant dans cette fiche, dans FDDS et sur les emballages. Il doit être utilisé en tenant compte des données de la fiche de sécurité fournie par International Protective Coatings.

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 au chalumeau réalisée sur un métal revêtu de ce produit, provoque une émission de poussières et de vapeurs, ce qui nécessite l'emploi de vêtements de protection appropriés et une ventilation adéquate permettant leur évacuation.

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

CONDITIONNEMENT	Conditionnement		Partie A		Partie B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements	
	20 litre	17 litre	20 litre	3 litre	3.7 litre	
	5 Gallon US	4.25 Gallon US	5 Gallon US	0.75 Gallon US	1 Gallon US	
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings						

TYPIQUE POIDS BRUT	Conditionnement		Partie A		Partie B	
		20 litre		30.8 kg		3.5 kg
	5 Gallon US		64.9 lb		6.8 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. Pendant toute la durée du stockage, le produit doit être protégé du gel.	

**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](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://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.

Copyright © AkzoNobel, 11/10/2012.

 **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](http://www.international-pc.com)