

## Epoxy

**DESCRIPTION** Primaire époxy bi-composant anticorrosion pigmenté au phosphate de zinc.

**DESTINATION** S'utilise sur des surfaces préparées convenablement aussi bien sur les nouvelles constructions qu'en tant que primaire d'entretien pour une large gamme de systèmes de revêtements anti-corrosion destinés aux industries offshore, chimiques et pétrochimiques, de pâtes et papiers et les ponts.

Les propriétés de séchage rapide, de manipulation et de recouvrabilité font de ce produit le primaire idéal pour une application en atelier préalable à l'application sur site complète. Intergard 251 résiste à l'abrasion et réduit par conséquent les dégradations mécaniques susceptibles de se produire lors du transport entre l'usine et le site.

### PROPRIETES INTERGARD 251

<b>Teinte</b>	Chamois, Gris, Rouge d'oxyde de fer
<b>Aspect</b>	Mat
<b>Extrait sec en Volume</b>	63% ± 2 %
<b>Épaisseur Recommandée</b>	50-75microns (2-3 mils) de film sec pour 79-119 microns (3,2-4,8 mils) humides
<b>Rendement Théorique</b>	8,40 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns 337 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 3 mils
<b>Rendement Pratique</b>	A calculer suivant les coefficients de perte
<b>Mode d'Application</b>	pistolet conventionnel, Pistolet airless, brosse, rouleau

#### Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	2 heures	7 heures	7 heures	12 mois <sup>1</sup>
15°C (59°F)	1 heure	5 heures	5 heures	12 mois <sup>1</sup>
25°C (77°F)	45 minutes	3 heures	3 heures	12 mois <sup>1</sup>
40°C (104°F)	30 minutes	2 heures	2 heures	12 mois <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 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.

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES ET APPROBATIONS

**Point Eclair (Typique)** Partie A 24°C (75°F); Partie B 27°C (81°F); Mélange 24°C (75°F)

**Densité** 1,38 kg/l (11,5 lb/gal)

**COV** 3.25 lb/gal (390 g/l)  
293 g/kg

USA - EPA Méthode 24  
Directive Européenne concernant l'émission des solvants  
(Council Directive 1999/13/EC)

Pour plus d'informations, consulter les caractéristiques du produit

## Epoxy

### PRÉPARATION DE SURFACES

Nettoyer, sécher et enlever les impuretés sur toutes les surfaces à revêtir. Préalablement à l'application de la peinture, toutes les surfaces devront être inspectées et traitées, conformément à la norme ISO 8504 :2000. Eliminer l'huile ou la graisse avec un détergent alcalin de faible agressivité.

#### Décapage à l'abrasif

Décapage au jet d'abrasif au standard SA2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6. Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application d'Intergard 251 à un nouveau décapage.

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

Un profil de rugosité de surface d'au moins 50 microns (2 mils) est nécessaire.

#### Sur primaire d'atelier

Les soudures et les zones dégradées doivent être préparées au minimum au degré de soin St3 (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP3. La performance optimale sera obtenue par une préparation au degré de soin Sa 2 ½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP6, quand ceci n'est pas possible, une préparation SSPC-SP11 est recommandée.

Si le primaire après grenailage comporte trop de zones d'assemblage ou si le zinc est excessivement corrodé, un décapage par balayage global est nécessaire.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	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 base (Partie A) et mélanger soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.			
<b>Rapport de Mélange</b>	4 partie : 1 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)
	10 heures	8 heures	6 heures	3 heures
<b>Pistolet airless</b>	Recommandé	Gamme des buses 0,38-0,53 mm (15-21 thou) Pression à la buse: 155 kg/cm <sup>2</sup> (2204 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>	Possible	Permet normalement d'obtenir 40-50 microns (1,6-2,0 mils)		
<b>Rouleau</b>	Possible	Permet normalement d'obtenir 40-50 microns (1,6-2,0 mils)		
<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>nettoyant</b>	International GTA822 ou International GTA415			
<b>Arrêts Techniques</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. 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.			
<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.			

## Epoxy

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Intergard 251 est plutôt destiné à être utilisé avec des systèmes pour environnements chimiques, où les peintures à base de zinc sont sujettes aux attaques acides et alcalines.

L'intervalle de recouvrement maximum dépendra de l'intégrité du film exposé. Un film sec d'une épaisseur de 75 microns (3 mils) pourra généralement être recouvert après une exposition de 6 à 12 mois (en fonction de la corrosivité ambiante) à condition qu'il soit bien nettoyé et que toutes les zones de dégradation mécanique soient réparées.

Éviter toute application excessive car les films épais ne sont pas de bons supports en termes d'adhésion pour la couche de finition après vieillissement comparés aux films de l'épaisseur spécifiée. Lorsqu'un primaire d'attente pour acier décapé est utilisé, éviter toute application excessive étant donné que les films épais peuvent entraîner des problèmes de clivage si les couches suivantes sont également épaisses.

Une application excessive d'Intergard 251 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée de manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Lors d'applications d'Intergard 251 à la brosse ou rouleau, il faudra probablement passer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du film sec spécifiée.

Ce produit ne durcira pas correctement en dessous de 5°C (41°F). Pour des résultats optimaux, les températures pendant le durcissement doivent être supérieures à 10°C (50°F).

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

Comme c'est le cas avec tous les époxydes, Intergard 251 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.

Intergard 251 n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

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

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

Intergard 251 est conçu pour être appliqué sur de l'acier préalablement préparé. Cependant, il est possible de l'appliquer sur des primaires d'attente approuvés. Pour toute complément d'information, contacter International Protective Coatings.

Les primaires suivants sont recommandés pour Intergard 251 :

Interzinc 22 (couche bouche-pore recommandée)\*  
Interzinc 52  
InterH2O 280

Les couches finales suivantes sont recommandées pour l'Intergard 251:

Intercure 200HS	Intergard 345
Intercure 420	Intergard 475HS
Interfine 629HS	Intergard 740
Interfine 878	Interseal 670HS
Interfine 979	Interthane 870
Intergard 251	Interthane 990

D'autres couches de finition sont disponibles. Se renseigner auprès d'International Protective Coatings.

\*Pour plus de détails, voir fiche technique correspondante.

## Epoxy

### 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](http://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	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 (TYPIQUE)	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
	20 litres	26 kg		4.2 kg	
	5 Gallon US	54.2 lb		8.8 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.			

### Remarque importante

*Les informations de cette fiche technique ne sont pas exhaustives; toute personne utilisant le produit pour tous emplois autres que ceux recommandés dans cette fiche technique sans avoir obtenu au préalable une autorisation écrite de notre part sur la compatibilité du produit avec cet emploi spécifique le fait à ses propres risques. Tous les conseils et déclarations donnés concernant ce produit (dans ce document ou de toute autre manière) sont justes au mieux de nos connaissances mais nous n'avons aucun contrôle relatif à la qualité ou aux conditions du support ou de tous les autres facteurs qui peuvent affecter l'emploi et l'application de ce produit. En conséquence, à moins d'être formellement agréée par écrit, nous n'acceptons aucune responsabilité pour la performance du produit ou (dans les limites des dispositions légales) pour les pertes ou dommages générés par l'emploi du produit. Nous excluons toute autre garantie ou recommandation, expresse ou implicite, par effet de la loi ou autre, y compris, sans limitation, toute garantie implicite de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier. Tous les produits et services fournis sont soumis à nos conditions générales de vente. Vous devez demander une copie de ce document et le revoir soigneusement. Les informations soumis dans les fiches techniques sont sujettes à révision de temps en temps en fonction de nos retours d'expérience et dans le cadre de nos développements. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier auprès de son contact local que la fiche technique est à jour avant toute utilisation du produit.*

*Cette fiche technique est disponible sur notre site internet à l'adresse suivante [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) ou [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), et devrait être la même que ce document. Dans le cas où il existerait des différences entre ce document papier et le document tel qu'il apparaît sur le site internet, le document du site internet fait foi.*

Copyright © AkzoNobel, 20/05/2015.

Toutes les marques déposées dans cette publication sont la propriété ou licence des sociétés du Groupe AkzoNobel.

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