

Polyuréthane

DESCRIPTION

Un revêtement de finition au polyuréthane acrylique, à deux composants, à haut pouvoir garnissant. Une finition durable, aux propriétés de recouvrement à long terme.

USAGE PRÉVU

Convient à la construction neuve ou à la maintenance industrielle, et peut être utilisée dans différents environnements incluant les structures "offshore", les usines pétrochimiques, les ponts, les usines de pâte et papier, et les centrales électriques.

Conçu surtout pour les endroits où un fini brillant n'est pas souhaitable, ou pour les endroits où une finition semi-brillante est préférable.

Offre une option polyvalente lorsqu'il n'est pas possible de recouvrir les couches de peinture intermédiaire en une couche, en utilisant un fini brillant traditionnel au polyuréthane.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES INTERTHANE 870

Couleur	Disponible dans un vaste choix de teintes, par le système Chromascan®
Lustre	Semi-brillant
% de matières solides par volume	56% ± 3% (selon la teinte choisie)
Épaisseur de feuil recommandée	3-5 mils (75-125 microns) secs équivalent à 5,4-8,9 mils (134-223 microns) humides
Rendement théorique	180 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 4,48 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 125 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
41°F (5°C)	90 minutes	30 heures	30 heures	Prolongé ¹
59°F (15°C)	75 minutes	16 heures	16 heures	Prolongé ¹
77°F (25°C)	60 minutes	5 heures	5 heures	Prolongé ¹
104°F (40°C)	45 minutes	2.5 heures	2.5 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations du manuel International Protective Coatings

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 95°F (35°C); Partie B 122°F (50°C); Mélangé 95°F (35°C)		
Poids du produit	11,5 lb/gal (1,38 kg/l)		
COV	3.14 lb/gal (377 g/l) EPA Méthode 24 280 g/kg solvants	Directive de l'UE en matière d'émissions de	
	362 g/lit	(Directive du Conseil numéro 1999/13/EC) Norme Nationale Chinoise GB23985	

Voir section Caractéristiques du Produit

Polyuréthane

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.

Surface recouverte d'un primaire

Le Interthane 870 doit toujours être appliqué par-dessus un type de revêtement anti-corrosion recommandé. La surface recouverte de primaire doit être sèche et exempte de toute contamination et le Interthane 870 doit être appliqué en respectant les délais de recouvrement prévus entre les couches (consultez la fiche technique du produit employé).

Les zones endommagées et défectueuses doivent être préparées selon la norme spécifiée (exemple: SSPC-SP6 ou Sa2½ ISO 8501-1:2007) décapage au jet d'abrasif, ou SSPC-SP11, nettoyage à l'aide d'outil électrique). Appliquez le primaire désigné sur les zones métalliques dénudées avant de procéder à l'application du Interthane 870.

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	7 partie(s) : 1 partie(s) par volume		
Durée de vie du mélange	41°F (5°C) 7 heures	59°F (15°C) 3,5 heures	77°F (25°C) 104°F (40°C) 2 heures 45 minutes
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 17-23 millièmes (0,43-0,58 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 2204 p.s.i. (155 kg/cm ²)	
Pistolage pneumatique (godet d'alimentation à pression)	Recommandé	Pistolet Chapeau d'air (air cap) Embout (tip) du matériel	DeVilbiss MBC ou JGA 704 ou 765 E
Pistolage pneumatique (Conventionnel)	Possible	Utiliser l'équipement approprié	
Pinceau	Possible	Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)	
Rouleau	Possible	Permet normalement d'obtenir 2,0-3,0 mils (50-75 microns)	
Diluant	International GTA713 ou International GTA733 (ou International GTA056)	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement	
Produit de nettoyage	International GTA713, International GTA733 ou International GTA056	Le choix du produit nettoyant peut dépendre de la législation locale. Veuillez consulter votre représentant pour obtenir des conseils spécifiques.	
Arrêts de travail	Nettoyez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA713 ou GTA056. 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 GTA713 ou GTA056. 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.

Interthane® 870

Polyuréthane



Polyuréthane

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Le niveau de lustre et le fini des surfaces dépendent de la méthode d'application. Dans la mesure du possible, évitez d'utiliser plusieurs méthodes d'applications.

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.

Si on désire appliquer l'Interthane 870 au pinceau et au rouleau en une couche seulement, il faut alors que la teinte de la couche sous-jacente soit bien assortie avec la teinte de la couche finale. Si la couche sous-jacente est de couleur foncée ou si elle contient de l'oxyde de fer micacé, il sera probablement nécessaire d'appliquer deux couches d'Interthane 870.

Lors de l'application d'Interthane 870 au pinceau ou au rouleau, il faudra probablement appliquer plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur totale du feuillet sec spécifiée.

Les applicateurs devraient prendre conscience que la température du substrat affectera la capacité d'appliquer Interthane 870 en une seule couche. Lorsque la température de l'acier est plus élevée, il est probable qu'on obtienne un feuillet de peinture moins garni et des couches plus minces.

Ce produit ne doit être dilué qu'avec les diluants International recommandés. L'usage d'autres diluants, en particulier de ceux contenant de l'alcool, affectera le durcissement du revêtement.

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.

Lorsqu'il s'agit d'un recouvrement après exposition aux conditions atmosphériques ou après vieillissement, s'assurer que le revêtement est parfaitement propre et exempt de toute contamination, c'est-à-dire d'huile, de graisse, de cristaux de sel et de gaz d'échappement, avant application d'une couche supplémentaire d'Interthane 870.

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 provoquera une modification de la teinte, en particulier pour les couleurs foncées et par basses températures.

L'adhérence des couches subséquentes sur de l'Interthane 870 vieilli est inférieure à celle du produit fraîchement appliqué, cependant elle est suffisante pour l'emploi final envisagé.

Ce produit n'est pas recommandé pour être utilisé en immersion. Lorsque de fortes éclaboussures de produits chimiques ou de solvants sont susceptibles de se produire, veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour obtenir des informations sur la compatibilité du produit.

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

Les primaires/intermédiaires suivants sont recommandés pour Interthane 870:

Intercure 200	Interplus 356
Intercure 200HS	Interseal 670HS
Intercure 420	Interzinc 52
Intercure 420HS	Interzinc 52HS
Intergard 251	Interzinc 315
Intergard 475HS	Interzone 505
Interplus 256	Interzone 954

Interthane 870 est conçu pour n'être recouvert que par lui-même.

Pour prendre connaissance d'autres apprêts ou couches intermédiaires appropriés, consultez International Protective Coatings.