

DESCRIPTION Revêtement résistant à la chaleur, à base de résines oléorésineuses séchant à l'air, pigmenté à l'aluminium.

DESTINATION S'utilise comme revêtement résistant à la chaleur pour un usage général sur site, ou comme revêtement d'entretien industriel. Finition aluminium économique convenant aux ouvrages en acier exposés à température ambiante ou à destempératures pouvant atteindre 315°C (600°F).

Convient à toutes sortes d'environnements, y compris les raffineries, les structures offshore, les centrales électriques ou les unités chimiques et pétrochimiques.

**PROPRIETES
INTERTHERM 891**

Teinte	Aluminium
Aspect	Non applicable
Extrait sec en Volume	48%
Epaisseur Recommandée	15-25microns (0,6-1 mils) de film sec pour 31-52 microns (1,2-2,1 mils) humides
Rendement Théorique	19,20 m ² /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 25 microns 770 sq.ft/US gallon pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 1 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 par les finitions recommandées	
			Minimum	Maximum
5°C (41°F)	18 heures	72 heures	24 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	12 heures	36 heures	24 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	8 heures	24 heures	24 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	5 heures	16 heures	16 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

**DONNÉES
RÉGLEMENTAIRES ET
APPROBATIONS**

Point Éclair	43°C (109°F)
Densité	1,00 kg/l (8,3 lb/gal)
COV	3.50 lb/gal (420 g/lit) USA - EPA Méthode 24 456 g/kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (Council Directive 1999/13/EC)

Voir section Caractéristiques Produit.

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

Sur primaire

Intertherm 891 peut s'appliquer sur des primaires anti-corrosion approuvés. La surface du primaire doit sèche et exempte de contamination. doit être appliqué en respectant les intervalles prévus entre les différentes couches (consulter la fiche technique du produit employé).

Les zones d'assemblages, les parties endommagées, etc. doivent être préparées au standard spécifié (ex. : Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPC-SP10 décapage abrasif ou SSPC-SP11, nettoyage mécanique, puis les passer au primaire de retouches avant d'appliquer Intertherm 891.

Sur primaires au zinc

Intertherm 891 convient à une application sur des éléments en acier récemment revêtus de primaires d'atelier à base de zinc silicate.

Si le primaire d'atelier présente un dommage étendu ou largement disséminé, ou encore une oxydation excessive, procéder à un décapage général par balayage à l'abrasif. D'autres types de primaires d'atelier ne conviennent pas à l'application d'un revêtement final et il sera nécessaire de les éliminer complètement par décapage à l'abrasif projeté.

Les soudures et les zones endommagées doivent être décapées à l'abrasif projeté jusqu'à obtention du standard Sa21/2 (ISO 8501-1:1988) ou SSPC-SP10.

APPLICATION

Mélange	Ce matériau est un revêtement monocomposant. Le mélanger soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique, avant toute application.							
Rapport de Mélange	Non applicable							
Pistolet airless	Recommandé	Gamme des buses 0,33-0,41 mm (13-16 thou) Pression à la buse: 112 kg/cm ² (1593 p.s.i.)						
Pistolet Conventionnel (Pot à Pression)	Recommandé	<table border="0"> <tr> <td>Pistolet</td> <td>DeVilbiss MBC ou JGA</td> </tr> <tr> <td>Chapeau d'air</td> <td>704 ou 765</td> </tr> <tr> <td>Buse de pulvérisation</td> <td>E</td> </tr> </table>	Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA	Chapeau d'air	704 ou 765	Buse de pulvérisation	E
Pistolet	DeVilbiss MBC ou JGA							
Chapeau d'air	704 ou 765							
Buse de pulvérisation	E							
Brosse	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 15-25 microns (0,6-1,0 mils)						
Rouleau	Possible - Petites surfaces uniquement	Permet normalement d'obtenir 15-25 microns (0,6-1,0 mils)						
Diluant	International GTA004	Ne pas diluer dans des proportions supérieures à celles admises par la législation locale sur l'environnement.						
Solvant de Nettoyage	International GTA004							
Arrêt Technique	Nettoyer soigneusement l'équipement avec de l'International GTA004. Le matériau non utilisé doit être conservé dans des emballages hermétiquement fermés. Après un stockage, une peau peut apparaître à la surface des bidons partiellement remplis, et la viscosité de ce produit peut augmenter. Il faut alors filtrer le produit avant de l'utiliser.							
Nettoyage	<p>Nettoyer tous les équipements après chaque emploi en utilisant de l'International GTA004. 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.</p> <p>Se débarrasser des excédents de matériaux et des bidons vides en respectant les réglementations et la législation locale en vigueur.</p>							

**CARACTÉRISTIQUES
DU PRODUIT**

La présence d'aluminium pelliculant dans cette formulation procure au produit sa résistance à la chaleur et à la corrosion, mais en contrepartie, elle retarde l'accès à l'oxygène de l'air. Ce produit séchant à l'air, par oxydation atmosphérique, les surépaisseurs prolongeront donc considérablement les délais de durcissement.

Pour une résistance maximale aux températures élevées, il est recommandé de spécifier 15 microns (0,5 mil) d'épaisseur de film sec, car la nature volatile des produits organiques sensibles à la chaleur entraînera une formation de cloques sur les films de plus forte épaisseur.

Une application excessive d'Intertherm 891 prolonge le délai de séchage ainsi que la durée de manutention; et nuira à long terme aux propriétés du revêtement final appliqué.

Une sur-épaisseur d'Intertherm 891 provoquera un cloquage à hautes températures.

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.

Pour une résistance maximale à la corrosion, un primaire zinc silicate devra être utilisé. En outre, l'application d'une couche de liaison peut s'avérer nécessaire pour prévenir toute formation de piqûres. Il est préférable de recouvrir le zinc silicate avant qu'il ne se trouve altéré par une exposition en extérieur. En cas d'impossibilité, la surface revêtue du primaire au zinc devra être propre et exempte de sels de zinc.

Lorsqu'Intertherm 891 est utilisé sur un primaire de zinc inorganique, l'application doit être effectuée en respectant scrupuleusement l'épaisseur de film sec spécifiée, car des sur-épaisseurs pourraient provoquer l'apparition de cloques. S'assurer que le primaire de zinc inorganique est parfaitement réticulé avant de le revêtir d'Intertherm 891, en respectant les consignes de séchage figurant sur la fiche technique du produit ainsi employé.

Une autre solution consiste à appliquer le primaire au zinc-graphite Interzinc 890. En effet, même si ce produit n'est pas aussi résistant à la corrosion que les zinc silicates, il est capable de tolérer des préparations de surfaces de qualité médiocre, ce qui peut être primordial dans des situations d'entretien.

Après séchage, la résistance d'Intertherm 891 à des températures permanentes est de 315°C (600°F) maximum. Pour des températures supérieures à 315°C (600°F), il faut utiliser Intertherm 50.

Le revêtement aluminium Intertherm 891 peut recouvrir tous les anciens systèmes alkyde propres et bien adhérents.

Intertherm 891 n'est pas conçu pour une immersion continue dans l'eau.

Le revêtement aluminium Intertherm 891 peut recouvrir tous les anciens systèmes alkyde propres et bien adhérents.

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

La présence de produits chimiques à faible masse moléculaire, qui sont parties intégrante de la peinture lors d'un séchage à température ambiante, risque de modifier les valeurs de COV déterminées selon EPA Méthode 24.

**COMPATIBILITÉ DU
SYSTÈME**

Systèmes primaires recommandés pour températures sèches permanentes s'élevant jusqu'à 100°C (212°F):

Interprime 198

Systèmes primaires recommandés pour températures sèches permanentes s'élevant jusqu'à 315°C (600°F):

Intertherm 890
Interzinc 12
Interzinc 22
Interzinc 250

Pour d'autres primaires, 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 milieu 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	
	Vol	Conditionnements
5 litres	5 litres	5 litres
20 litres	20 litres	20 litres

Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings.

POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	

5 litres	5.3 kg
20 litres	21.3 kg

STOCKAGE	Durée de vie	24 mois 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.

Date d'émission: 24/06/2011

Copyright © AkzoNobel, 24/06/2011.

 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