

DESCRIPTION

Revêtement époxy modifié intumescent et performant d'ignifugation exempt de solvants, donnant un film de forte épaisseur, se présentant en deux parties et conçu pour protéger les ouvrages en acier contre les feux cellullosiques.

Ignifugation testée par un organisme indépendant. Reconnu par les certificats FM Approvals en tant Produit Testé selon Spécifications suivant ASTM E119. Testé selon la norme UL 263 (Sur la liste des produits utilisables en extérieur), BS 476 part20-22, GOST (Russie), GB 14907 et AS1530.4 (1997).

L'application d'Interchar 212 hors chantier est confiée à des applicateurs spécialistes et offre la protection requise (par exemple, pendant 2 heures) avec seulement une ou deux couches. Ce produit a d'excellentes performances anticorrosion et de remarquables propriétés mécaniques. Contrairement à de nombreux autres produits commercialisés, l'Interchar 212 peut assurer l'ignifugation parfaite d'ouvrages en acier sans qu'il faille passer un revêtement de finition.

L'Interchar 212 est un produit qui s'applique par pulvérisation et qui offre d'excellentes performances sans qu'il faille faire appel à un renforcement.

DESTINATION

Contribue à la préservation de l'intégrité culturelle des ouvrages en acier en cas de feu cellullosique. Les structures qui requièrent généralement ce type de protection comprennent les bâtiments publics tels que les aéroports, les centres de loisirs, les centres de congrès, les centres d'enseignement, les centres commerciaux, les complexes industriels et les hôtels.

Interchar 212 est basé sur une technologie époxy solide et durable qui permet aux ouvrages en acier d'être fabriqués et protégés contre le feu à l'extérieur du site de construction afin d'améliorer le contrôle de la qualité tout en réduisant les délais.

**PROPRIETES
INTERCHAR 212**

Teinte	Gris moyen
Aspect	Finition mate
Extrait sec en Volume	100%
Epaisseur Recommandée	2 à 8 mm (0,08 - 0,32 inches) (en fonction de la protection requise). Epaisseur type par couche : 3.5 mm (0,14 inches)
Rendement Théorique	1 kg de Interchar 212 donnera 1 mm de protection contre le feu sur 1 m ² (basé sur une application de composants multiples)
Rendement Pratique	A calculer suivant les coefficients de perte
Densité	1 kg/l (8,3 lb/gal) (Pistolet airless à double alimentation)
Mode d'Application	Pulvérisation airless à alimentation jumelée chauffante (composant plural) ou machine modifiée à un seul composant

Temps de Séchage

Température	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui-même	
			Minimum	Maximum
10°C (50°F)	16 heures	24 heures	24 heures	Prolongé ¹
15°C (59°F)	8 heures	16 heures	24 heures	Prolongé ¹
25°C (77°F)	5 heures	12 heures	12 heures	Prolongé ¹
40°C (104°F)	2 heures	6 heures	8 heures	Prolongé ¹

¹ Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Les données relatives au temps de séchage correspondent à une épaisseur de film sec typique de 33,5 mm

**DONNÉES
RÈGLEMENTAIRES ET
APPROBATIONS**

Point Éclair Partie A >106°C (223°F); Partie B >106°C (223°F); Mélange >106°C (223°F)

COV 0.09 lb/gal (11 g/lt)
2 g/kg

USA - EPA Méthode 24
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. Avant de mettre les surfaces en peinture, il est nécessaire de les inspecter et de les traiter selon la norme ISO 8504:2000.

Les surfaces en acier doivent subir un décapage abrasif et être traitées par l'application d'un système primaire. Le décapage abrasif doit être effectué en respectant les conditions sur la fiche technique du primaire. Il est généralement requis de faire un décapage abrasif, pour utiliser une préparation à Sa2½ (ISO 8501-1:2007) ou SSPCSP10, permettant d'obtenir un profil angulaire net. Le profil de décapage doit être de 50 microns (2 mils) minimum pour les substrats d'acier. La sélection de primaire se base sur l'environnement final auquel le système de protection contre l'incendie sera exposé.

Interchar 212 est également approprié pour l'application aux substrats d'acier galvanisé. Les surfaces doivent être préparées par décapage abrasif à la brosse pour fournir une surface rugosifiée, à un standard similaire à SA 1 (ISO 8501-1), SSPC-SP7 ou NACE N°4. Normalement, on obtient un profil de 15-25 microns (0,6-1,0 mil) par décapage à la brosse. Un primaire approuvé doit être appliqué après le décapage à la brosse.

APPLICATION

Mélange	<p>Quelque soit le mode d'application de l'Interchar 212, il est nécessaire de mélanger fortement à l'aide d'un agitateur mécanique. Chaque composant doit avoir été stocké pendant 24 heures à 21 - 27°C (70 - 80°F) minimum, et doit être agité avant réalisation du mélange.</p> <p>Pour l'application par pistolet à composants multiples, les deux composants doivent être maintenus à une température de 30-34°C (86-93°F) pendant 24 heures (maximum 48 heures) avant l'utilisation.</p>	
Rapport de Mélange	2.49 partie : 1 partie par poids. Toujours mélanger des bidons entiers.	
Durée de vie en Pot	15°C (59°F) 120 minutes	25°C (77°F) 90 minutes
Pistolet airless à double alimentation	Recommandé	Équipement multiple à chaud approuvé par International Paint
Pistolet airless	Possible	
truelle	Possible - Petites surfaces uniquement	
Diluant	International GTA123 International GTA822 International GTA853	Uniquement pour le pré-mélange ou une application manuelle - consulter le manuel d'application
Solvant de Nettoyage	International GTA822	
Arrêt Technique	Ne pas laisser de produit à l'intérieur des tuyaux, pistolets ou autres équipements de pulvérisation. Rincer abondamment tout le matériel avec International GTA822.	
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**

Avant utilisation, consulter les Procédures de travail recommandées pour les revêtements époxy d'Interchar. Par ailleurs, vous êtes tenu de contacter International Paint pour prévoir, le cas échéant, la programmation d'une formation sur l'application et l'utilisation du produit. Les instructions offrent des informations supplémentaires sur Interchar 212 et doivent être suivies avec la fiche technique.

International Paint recommande fortement l'emploi d'un équipement à composants pluraux avec l'Interchar 212. D'autres méthodes d'application peuvent entraîner une augmentation des volumes employés, du fait des caractéristiques uniques de ce produit, ainsi qu'un accroissement du gaspillage.

En cas d'application d'Interchar 212 dans un espace confiné, vérifier à ce que la ventilation soit suffisante.

La finition de la surface dépend de la méthode d'application. Éviter si possible d'utiliser plusieurs méthodes d'application.

Ne pas appliquer sur des aciers ayant une température inférieure à 5°C (41°F). Ce produit ne durcit pas de façon satisfaisante à moins de 5°C (41°F). Pour obtenir des performances maximales, les températures ambiantes de 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 pour tous les revêtements époxy, Interchar 212 peut fariner ou se décolorer lorsqu'il est exposé en extérieur. Ce phénomène n'affecte pas les propriétés de protection contre le feu. Si une finition cosmétique avec un bon maintien de la couleur et du brillant est requise, une couche de finition effectuée avec les produits recommandés devra être appliquée.

Lorsque des systèmes multi-couches sont utilisés, le respect d'intervalles de recouvrement les plus courts possibles, permettra d'obtenir la meilleure adhérence entre-couches.

En raison du pouvoir garnissant de ce produit, il peut s'avérer nécessaire de passer le rouleau sur les zones qui requièrent une finition cosmétique.

Interchar 212 est certifié selon les normes suivantes:

- BS 476 parts 20-22:1987 UK – Certifié jusqu'à 2 heures
- GOST Russia - Certifié jusqu'à 2 heures
- UL 263 (Listé pour utilisation en extérieur) USA : Certifié jusqu'à 3 heures uniquement
- Factory Mutual (Rapport IS 3028782)
- ENV 13381 Partie 4 - continent européen, approuvé jusqu'à 2 heures
- Standard coréen F 2257 – Approuvé jusqu'à 2 heures

Reconnu par certificats « FM Approvals » en tant Produit Testé selon Spécifications suivant l'ASTM E119

Note: Les valeurs de COV indiquées sont les valeurs maximum possibles pour le produit en prenant compte les variations dues à la teinte et aux 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**

Interchar 212 a été testé comme partie intégrante d'un système de revêtement de protection contre l'incendie sur une large variété de primaires et de couches de finition.

Les primaires suivants peuvent être utilisés avec Interchar 212 :

Intercure 200	Intercure 200HS
Intergard 251	Intergard 269
Intergard 276	Interzinc 52

Les finitions suivantes peuvent être utilisées avec Interchar 212 :

Interfine 878	Interfine 979
Interthane 870	Interthane 990

**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
- Interchar epoxy Working Procedures (Procédures de travail recommandées pour Interchar époxy)

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	Partie A		Partie B	
		Poids	Conditionnements	Poids	Conditionnements
	20 kg	14.2 kg	20 litres	5.8 kg	6 litres
	50 kg	35.6 kg	20 litres	14.4 kg	20 litres
Pour d'autres conditionnements, contacter International Protective Coatings					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Partie A		Partie B	
		20 kg	15.98 kg	6.35 kg	
		50 kg	39.16 kg	16.18 kg	
U.N. N° d'expédition Sans danger					
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.

Copyright © AkzoNobel, 16/11/2009.

 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