

Interprime 820

Primaires

Primaire époxydique haute performance



DESCRIPTION DU PRODUIT

Primaire époxydique bi-composants hautes performances, contenant des pigments et des charges inertes. Interprime 820 est applicable sur acier et aluminium, au dessus et au dessous de la ligne de flottaison.

* Excellente protection anticorrosive

* Facilement ponçable

* Deux teintes permettant de différencier les couches.

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

Teinte	YPA828-Blanc 001, YPA829-Gris 289
Finition	Satiné
Masse Volumique	1.54
Extrait Sec en Volume (%)	47%
Rapport de Mélange	3:1 en volume
Convertisseur/Durcisseur	YPA824
Délai de Péréemption	2 Année(s)
COV	431 g/L
Conditionnement Unitaire	5 L, 20 L

INFORMATIONS SUR LE SECHAGE ET LES DELAIS DE RECOUVREMENT

	Séchage			
	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
Sec au toucher	12 H	9 H	6 H	5 H
Durée de vie du mélange	12 H	6 H	4 H	3 H

Surcouchable Par	Surcouchage							
	Température du Support							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)	
	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum	Minimum	Maximum
Epoxy Tiecoat	36 H	6 Mois	16 H	6 Mois	8 H	6 Mois	6 H	3 Mois
Interfill 830	48 H	3 Mois	36 H	3 Mois	24 H	3 Mois	24 H	3 Mois
Interfill 833	48 H	3 Mois	36 H	3 Mois	24 H	3 Mois	24 H	3 Mois
Interprime 820	36 H	6 Mois	16 H	6 Mois	8 H	6 Mois	6 H	3 Mois
Interprime 880	36 H	6 Mois	16 H	6 Mois	8 H	6 Mois	6 H	3 Mois
Interprotect	36 H	6 Mois	16 H	6 Mois	8 H	6 Mois	6 H	3 Mois
Interprotect (Professional)	36 H	6 Mois	16 H	6 Mois	8 H	6 Mois	6 H	3 Mois
Interthane 990	36 H	6 jour(s)	16 H	5 jour(s)	12 H	3 jour(s)	6 H	2 jour(s)
Perfection Pro Undercoat	36 H	6 jour(s)	16 H	5 jour(s)	12 H	3 jour(s)	6 H	2 jour(s)
Perfection Undercoat	36 H	6 jour(s)	16 H	5 jour(s)	12 H	3 jour(s)	6 H	2 jour(s)
Quick Build Sealer	36 H	6 Mois	16 H	6 Mois	12 H	6 Mois	6 H	3 Mois
Quick Build Surfacer	36 H	6 Mois	16 H	6 Mois	12 H	6 Mois	6 H	3 Mois

APPLICATION ET USAGE

Préparation

ACIER/ALUMINIUM Dégraisser au solvant ou avec un détergent adapté.

ACIER Décaper à blanc par jet d'abrasif au standard Sa 2½. Si cela n'est pas possible, disquer au grade P24/P36 afin d'obtenir un aspect uniforme et une rugosité de 50 à 75 microns.

PLOMB Dégraisser au solvant ou avec un détergent adapté. Effectuer un ponçage à l'abrasif grade 120, ou effectuer la préparation de surface à la brosse métallique rotative. Nettoyer soigneusement, et s'assurer que la surface soit parfaitement sèche. Appliquer la première couche du primaire International choisi.

ALUMINIUM Décaper à blanc par jet d'abrasif (exempt de cuivre), de type oxyde d'aluminium. Si cela n'est pas possible, disquer au grade P24/P36 afin d'obtenir un aspect uniforme et une rugosité de 50 à 75 microns.

ACIER INOXYDABLE Effectuer un balayage à l'abrasif afin d'obtenir un profil de rugosité de 50 microns avant d'appliquer une couche de Interprime 820 dilué comme couche de liaison.

POLYESTER NU Laver avec Super Cleaner, rincer à l'eau douce puis laisser sécher. Poncer à l'abrasif grade 80. Eliminer soigneusement toute trace de résidu de ponçage avant application.

PRIMAIRES EPOXYDIQUES Balayer à l'abrasif ou bien poncer au grade 120 - 180.

Pour plus d'informations, contactez votre représentant local ou connectez vous sur www.yachtpaint.com.

Toutes les marques déposées dans cette publication sont la propriété ou licence des sociétés du Groupe AkzoNobel. © AkzoNobel 2018.

Interprime 820

Primaires

Primaire époxydique haute performance



Méthodes	ENDUITS EPOXYDIQUES Poncer à l'abrasif grade 60 - 120. Ne pas chiffonner au diluant les enduits époxydiques. Eliminer les résidus de sablage / meulage / ponçage à la soufflette (air propre et sec) et essuyer avec une brosse propre, ou avec un aspirateur pour un meilleur résultat. Appliquer le nombre nécessaire de couches au pistolet, comme spécifié dans les fiches techniques, en respectant les délais de surcouchage. Lors d'une application en direct sur le métal nu, diluer Interprime 820 à 15% au YTA910, YTA920 et appliquer une couche à 160 microns humides.
Conseils	Mélange Bien mélanger la base et le durcisseur dans le rapport de volume spécifié. Diluant YTA910, YTA920. Le choix du diluant à utiliser dépend de la température et du mode d'application (ex: airless ou pistolet conventionnel, pot sous pression, etc.) Nettoyant Nettoyage du matériel de International : GTA822. Application Airless Pression : 175 bars. Taille de la buse : 1560-2180. Pulvérisation Par Air Pour une application au pistolet pneumatique, diluer à 15-20% au YTA910, YTA920. Ne pas trop diluer afin de garantir une forte épaisseur. Pression : <1 bars (pot) / 3-4 bars (pistolet). Taille de la buse : 1.8mm. Brosse Effectuer les retouches à la brosse. Autre Ne pas appliquer plus épais que spécifié, afin d'éviter l'emprisonnement de solvants dans le film. Les enduits doivent atteindre une dureté "Shore D" de 50 avant leur sur-couchage.
Quelques Points Importants	Ne pas utiliser au-dessous de 10°C. Ne pas utiliser sans avoir soigneusement mélangé avec la quantité préconisée de durcisseur. Ne pas appliquer lorsqu'il existe un risque de formation de condensation sur le support. Ne jamais appliquer à des épaisseurs supérieures à celles préconisées, ce qui pourrait entraîner craquelage et emprisonnement de solvant dans le film de peinture. Ne jamais essuyer au solvant ou au diluant les enduits. La température ambiante devra être comprise entre 10°C et 35°C. La température du produit devra être comprise entre 10°C et 35°C. La température du support devra être comprise entre 10°C et 35°C.
Compatibilité/Supports	Utilisable sur acier, aluminium et polyester. Applicable sur toutes surfaces en acier inoxydable et sur les arbres d'hélices. Compatible avec certains primaires et enduits époxydiques.
Pouvoir Couvrant	(Théorique) - 3.64 m ² /L (Pratique) - 2.8 m ² /L au pistolet
Epaisseur de film sec recommandée par couche	125 microns secs
Epaisseur Humide recommandée par couche	266 microns humides
Méthodes d'Application	Application Airless, Brosse, Pulvérisation Par Air, Rouleau

INFORMATIONS SUR LE TRANSPORT, LE STOCKAGE ET LA SECURITE

Stockage	INFORMATIONS GENERALES Eviter l'exposition à l'air et à des températures extrêmes. Pour bénéficier de la durée de vie maximum de Interprime 820, refermer parfaitement après usage et conserver entre 5°C et 35°C. Ne pas exposer au soleil. TRANSPORT Interprime 820 doit être transporté et stocké dans des récipients hermétiquement clos.
Sécurité	GENERAL : Lire attentivement les conseils de sécurité indiqués dans la section Hygiène et Sécurité, disponibles également par téléphone auprès du Service Technique. ELIMINATION DES DECHETS : Ne pas jeter les bidons vides ou les résidus de peinture dans les égouts. Utiliser les poubelles mises à votre disposition. Il est conseillé de laisser durcir les résidus de peinture avant de les jeter. Les résidus de Interprime 820 ne peuvent être jetés avec les déchets ménagers ou dans une déchetterie sans autorisation. L'élimination de ces déchets doit être effectuée selon la réglementation locale en vigueur.
NOTES IMPORTANTES	<i>Les informations données dans cette fiche ne sont pas exhaustives. Toute personne utilisant ce produit à des fins autres que celles recommandées, sans confirmation préalable écrite de notre part quant à la faisabilité d'un tel usage, le fait à ses propres risques et nous ne saurions être tenus pour responsables. Ces informations peuvent être modifiées lorsque cela est nécessaire.</i>

Pour plus d'informations, contactez votre représentant local ou connectez vous sur www.yachtpaint.com.

Toutes les marques déposées dans cette publication sont la propriété ou licence des sociétés du Groupe AkzoNobel. © AkzoNobel 2018.