



# INTERPRIM®

## Fiche Technique

### PRESENTATION

Primaire universel réactif anticorrosif grâce à son liant butyral polyvinylique et les pigments au chromate de zinc et chromate de strantium. Il offre une très bonne adhérence sur supports ferreux et non ferreux. Sèche très rapidement : manutention presque immédiate 10' à 15' – **Interprim** est utilisé aussi en primaire de pré-construction, il accepte tous les produits de finitions. Il peut être du type soudable à la demande et (par essai au préalable). Il est recouvrable par les époxies, les alkydes, les vings, les caoutchoucs chlorés et le polyuréthane.

### DESTINATIONS

**Interprim** est destiné aux structures devant séjourner sans finitions pendant plusieurs semaines.

**Interprim** est un excellent primaire pour les meubles en aciers ou en Alu. Il peut servir en primaire pour les objets métalliques construits en chaînes.

Il a une bonne résistance contre l'abrasion et les chocs de manutention.

### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Aspect	Mat
Couleur	Vert jaunâtre – Ral 7035 Gris
Densité	1,14 ± 0.05
Supports	Acier – galva – alu – quelques plastiques
Nombre de composants	2
Séchage	Par évaporation et réaction chimique
Extrait sec en volume	Jaune = 30% ± 2% - Gris Ral 7035= 34± 2%
Epaisseur du film sec	20 à 30µ par couche
Nombre de couches	1
Pouvoir couvrant théorique	10 à 12 m²/L

Tenir compte de pertes dues à l'application, aux irrégularités de surfaces etc...

### Temps de séchage à 20°C :

- Sec au toucher
- Sec manipulable
- Sec recouvrable



## INTERPRIM<sup>®</sup>

### Fiche Technique

- **Densité** : 0.91 ± 2%
- **Diluant** : Diluant Interprim
- **Nettoyant** : Diluant Cellulosique
- **Points éclair** = résine : 6°C – Durcisseur : 24°C – Mélange : 21°C diluant :
- **Durée de vie au stockage** : 2 ans – emballage fermé d'origine et l'abri avec mini température = 10°C et maxi 40°C.

### PREPARATIONS DES SURFACES

- **Acier** : décapage à l'abrasif jusqu'à aspect de la norme Suédoise Sa 2 ½ SIS 05 5900-1967, sabler ou grenailier jusqu'à une rugosité de 25 à 50µ- dépoussiérer la surface décapée.

Il est recommandé d'appliquer l'**Interprim** dès que possible juste à la fin du sablage et ce pour éviter la contamination.

- **Métaux non Ferreux** : dégraisser et déhuiler au solvant X12 les surfaces et s'assurer que celle-ci est exempte de toute saleté.
- **Acier galvanisé** : Dégraisser et finir par un essuyage avec solvant X12. Si la surface nécessite un plus sérieux nettoyage, procéder à un léger sablage au sable fin.
- **Surface en Alu** : dégraissage soigné et essuyage avec du nettoyant X12, procéder à un léger sablage au sable fin.

1. Avant utilisation rincer le matériel d'application avec le solvant de nettoyage recommande X12.
2. Malaxer la résine et durcisseur séparément.
3. Verser graduellement le durcissement le durcisseur dans la résine. Poursuivre le malaxage au moins 5 minutes et jusqu'à ce que le mélange soit bien homogène.

**Note** : La durée de vie du mélange est limitée à haute température – 1 semaine à 20°C.

4. Diluer à 100% avec le diluant Interprim.
5. Maintenir un malaxage lent du produit pendant l'application afin de conserver l'homogénéité du produit.  
Appliquer un film humide en passes égales et parallèles. Chevaucher à 50% chaque passe afin d'éviter les manques, porosités et maigres. Prêter une attention particulière aux angles, cordons de soudure, arrêtes et endroits critiques.
6. L'application d'un film humide de 125 µm, donnera normalement un film sec de 20 µm.
7. Contrôler l'épaisseur du film sec à l'aide d'un appareil de mesure non destructif, tel que Microtest ou Elcometre. S'il y avait des sous épaisseurs, un voile supplémentaire est recommandé. L'épaisseur du film sec normalement recommandée est de 20 µm.

## INTERPRIM<sup>®</sup>

### Fiche Technique

8. Les petites surfaces endommagées, les manques, les maigreurs, les porosités peuvent être reprises à la brosse, dès que le produit est sec au toucher. Les surfaces plus grandes doivent être repeintes au pistolet.
9. Eviter tout contact avec l'eau jusqu'à ce que le film fraîchement appliqué soit au moins sec au toucher.
10. Dans les espaces confinés, il faut maintenir une ventilation d'air frais pendant l'application et le séchage jusqu'à ce que tous les solvants soient évaporés. La température et l'humidité de l'air de ventilation doivent être telles qu'elles n'entraînent pas de condensation sur le support à peindre.
  
11. Après l'application, rincer le matériel avec de X 12 et ce au moins une fois à la fin de la journée ou du poste de travail. Si la peinture appliquée est laissée dans les tuyauteries et le matériel d'application, on s'expose à une prise totale ou partielle en masse, entraînant soit de nombreux bouchages à la reprise du travail, soit à une détérioration complète du matériel.

### **PRECAUTION**

Ce produit est très inflammable. Eviter tout contact avec une flamme ou une chaleur intense. Maintenir le bidon fermé.

Utiliser dans un espace ventilé. Eviter un contact prolongé avec la peau. Si l'utilisation se fait dans un espace confiné, observer les précautions suivantes afin de prévenir du feu, de l'explosion et de l'atteinte à la santé.

- 1) Faire circuler de l'air frais en continu durant application et séchage.
- 2) Utiliser les masques protecteurs et un équipement antidéflagrant.
- 3) Interdire les flammes, les étincelles, la cigarette, et la soudure.

Pour d'autres informations, consulter nos services techniques.