

# PHENGUARD™ SUBSEA 610

## DESCRIPTION

Primaire bi-composant époxy phénolique novolaque adduct d'amine à forte épaisseur

## CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Primaire Subsea pour système 2 couches avec PHENGUARD SUBSEA 780
- Excellente résistance à la protection cathodique haute température
- Conforme aux exigences du Norsok M-501 rev.6, système 7C (180°C / 356°F)
- Excellente résistance en immersion dans l'eau de mer
- Très bonne tenue anti-corrosion
- Bonnes propriétés d'application

## COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Gris rougeâtre
- Satiné

## CARACTÉRISTIQUES À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
<b>Nombre de composants</b>	Deux
<b>Densité</b>	1,7 kg/l (14,2 lb/US gal)
<b>Extrait sec en volume</b>	66 ± 2%
<b>COV (livré)</b>	Directive 1999/13/EC, SED: max. 191,0 g/kg max. 315,0 g/l (approx. 2,6 lb/US gal)
<b>Épaisseur recommandée du film sec</b>	175 µm (7,0 mils)
<b>Rendement théorique</b>	3,8 m <sup>2</sup> /l pour 175 µm (151 ft <sup>2</sup> /US gal pour 7,0 mils)
<b>Manipulable</b>	8 heures
<b>Délai de recouvrement</b>	Minimum: 3 heures Maximum: 21 jours
<b>Réticulation complète</b>	Consulter le tableau des temps de séchage
<b>Date Limite d'Utilisation Optimale</b>	Base : minimum 24 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Note:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Rendement et épaisseur film sec

# PHENGUARD™ SUBSEA 610

## ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

### Préparation de surface

- L'acier devra être décapé par projection d'abrasif sur site au degré de soin Sa 2½ minimum
- Rugosité de surface 50 – 100 µm (2,0 – 4,0 mils)
- L'acier devra être exempt de rouille, de calamine, de primaire d'atelier et autres pollutions

### Température du support et conditions d'application

- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure à 10°C (50°F)
- La température du support pendant l'application et le séchage doit être supérieure de 3°C (5°F) au point de rosée

## MODE D'EMPLOI

### Rapport de mélange en volume : base 88% - durcisseur 12%

- La température de la peinture doit être de préférence supérieure à 15°C (59°F), sinon il peut être nécessaire de diluer pour obtenir la viscosité d'application
- Une dilution trop importante diminue la tenue à la coulure et ralentit le séchage
- Ajouter le diluant après mélange des composants

### Durée de mûrissement du mélange

Prévoir un temps de mûrissement avant utilisation

Durée de mûrissement du mélange	
Température du mélange	Durée de mûrissement du mélange
15 °C (59°F)	20 minutes
20 °C (68°F)	15 minutes
30 °C (86°F)	10 minutes

### Durée pratique d'utilisation du mélange

4 heures à 20°C (68°F)

### Pistolet pneumatique

#### Diluant recommandé

THINNER 91-92

#### Taux de dilution

2 - 15%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

#### Diamètre de la buse

2,0 mm (approx. 0,079 pouce)

#### Pression à la buse

0,3 MPa (approx. 3 Bar; 44 p.s.i.)



# PHENGUARD™ SUBSEA 610

## Pistolet airless

### Diluant recommandé

THINNER 91-92

### Taux de dilution

2 - 10%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

### Diamètre de la buse

env. 0.46 - 0.53 mm (0.018 - 0.021 pouce)

### Pression à la buse

15,0 - 20,0 MPa (env. 150 - 200 bar; 2176 - 2901 p.s.i.)

## Brosse/rouleau

- Brosse : uniquement pour prétouches et réparations ponctuelles

### Diluant recommandé

THINNER 91-92

### Taux de dilution

2 - 10%

## SOLVANT DE NETTOYAGE

THINNER 90-53

## INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Rendement et épaisseur du film	
Épaisseur film sec	Rendement théorique
175 µm (7,0 mils)	3,8 m <sup>2</sup> /l (151 ft <sup>2</sup> /US gal)

Note: Épaisseur film sec à la brosse: 80 µm (3,1 mils) maximum

Intervalle de recouvrement pour une épaisseur film sec jusqu'à 175 µm (7.0 mils)						
Recouvrable par...	Délai	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
lui-même et PHENGUARD SUBSEA 780	Minimum	16 heures	6 heures	3 heures	3 heures	2 heures
	Maximum	28 jours	25 jours	21 jours	14 jours	7 jours

Note: Le support doit être sec et exempt de toute contamination

# PHENGUARD™ SUBSEA 610

## Temps de séchage pour une épaisseur sèche jusqu'à 175 µm (7,0 mils)

Température du support	Sec manipulable	Séchage complet
10°C (50°F)	16 heures	5 jours
15°C (59°F)	12 heures	4 jours
20°C (68°F)	8 heures	3 jours
30°C (86°F)	6 heures	48 heures

### Note:

- Une ventilation adaptée doit être maintenue pendant l'application et le séchage
- Le revêtement devra être exposé pendant 24 heures à la même température, avec une ventilation suffisante, avant qu'il ne soit exposé à des températures plus basses

## Durée pratique d'utilisation (à la viscosité d'application)

Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
10°C (50°F)	6 heures
20°C (68°F)	4 heures
30°C (86°F)	1,5 heures

## SECURITE

- Pour la peinture et les diluants recommandés, voir fiches de sécurité 1430, 1431 et les fiches de données de sécurité correspondantes
- Comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau

## DISPONIBILITÉ À TRAVERS LE MONDE

PPG Protective and Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

# PHENGUARD™ SUBSEA 610

## REFERENCES

• Table de Conversion	FICHE INFORMATION	1410
• Explication des fiches techniques	FICHE INFORMATION	1411
• Conditions de sécurité	FICHE INFORMATION	1430
• Hygiène et sécurité en espaces confinés – risques d'explosion et toxicité	FICHE INFORMATION	1431
• Règles de sécurité pour les espaces confinés	FICHE INFORMATION	1433
• Instructions pour ventilation	FICHE INFORMATION	1434
• Nettoyage de l'acier et élimination de la rouille	FICHE INFORMATION	1490
• Spécification pour les abrasifs minéraux	FICHE INFORMATION	1491
• Hygrométrie – température du support – température de l'air	FICHE INFORMATION	1650

## GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMÉMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

## LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.