



**Catalogue des systèmes
Anticorrosion par peinture
Systèmes certifiés par l'ACQPA**

Avertissement

Ce catalogue fait état des systèmes de peintures bénéficiaires d'un droit d'usage de la marque ACQPA à sa date d'édition.

En conséquence, il appartient au lecteur de vérifier sur le site internet www.acqpa.com, la validité de ce droit d'usage, ainsi que toute autre modification de données des fiches de certification, ou de mise à jour éditoriale.



édition du 05/03/2020

N°5-0020
PORTEE
DISPONIBLE SUR
WWW.COFRAC.FR

Sommaire

DIFFUSION	5
AVANT PROPOS	6
PRESENTATION DE LA CERTIFICATION ANTICORROSION	7
1 - REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES SYSTEMES DE PEINTURE.....	7
2 - DOMAINE D'APPLICATION :	7
2.1 - <i>Type d'environnement</i> :	8
2.1.1 - Catégories de corrosivité atmosphérique et exemples d'environnement types	8
2.1.2 - Cas particulier de la catégorie C5M, environnement "marine" de corrosivité très élevée.....	9
2.1.3 - Catégorie en immersion	9
2.1.4 - Transposition de catégorie	9
2.2 - <i>Type de subjectile</i> :	10
2.3 - <i>Type de travaux - Neufs ou Maintenance</i> :	10
2.3.1 - Cas de la Maintenance des ouvrages préalablement décapés et peints :	10
2.3.1.1 - Cas des ouvrages partiellement décapés :	10
2.3.1.2 - Cas des ouvrages totalement décapés :	11
2.3.2 - Cas de la Maintenance des ouvrages galvanisés, peints ou non peints :	11
2.3.2.1 - Epaisseur résiduelle de zinc en tout point $\geq 30 \mu\text{m}$	11
2.3.2.2 - Epaisseur résiduelle de zinc $< 30 \mu\text{m}$	11
2.3.3 - Cas de la Maintenance des ouvrages métallisés, peints ou non peints :	12
2.3.4 - Cas de la Maintenance des ouvrages immergés (Im2) ou en atmosphère très élevée (C5M).....	12
2.4 - <i>Parties vues et non vues des ouvrages ou structures</i> :	12
2.4.1 - Cas général.....	12
2.4.2 - Cas des finitions certifiées « stabilité de couleur »	13
3 - UTILISATION DES CLASSES DE CERTIFICATION :	14
4 - LECTURE DES FICHES DE CERTIFICATION :	15
4.1 - <i>Épaisseurs sèches</i> (☞ 3).....	16
4.1.1 - Cas de l'acier galvanisé	16
4.1.2 - Cas de l'acier métallisé	16
4.2 - <i>Caractéristiques d'Identification Rapide (CIR)</i> (☞ 4).....	17
4.3 - <i>Conditions climatiques d'application</i> (☞ 5).....	17
4.3.1 - Peinture liquide.....	17
4.3.2 - Peinture poudre.....	18
4.4 - <i>Durée de séchage</i> (☞ 6)	18
4.4.1 - Peinture liquide	18
4.4.2 - Peinture poudre	18
4.5 - <i>Délai de recouvrement</i> (☞ 7).....	18
4.6 - <i>Mode d'application</i> (☞ 8)	19
4.7 - <i>Diluant</i> (☞ 9).....	19
4.8 - <i>Préparation de surface</i> (☞ 10) – <i>Données spécifiques aux systèmes</i>	19
4.8.1 - Acier décapé.....	19
4.8.2 - Acier métallisé	19
4.8.3 - Acier galvanisé.....	20
4.8.3.1 - Préparation de surface – dérochage et conversion	20
4.8.3.2 - Primaire de réparation (travaux Neufs) (☞ 11)	20
5 - MARQUAGE DES CONDITIONNEMENTS ET ASSURANCE QUALITE DES PRODUITS :	21
ANNEXE 1 : SYSTEMES DE PEINTURES CERTIFIES POUR TRAVAUX NEUFS (N)	24
ANNEXE 2 : SYSTEMES DE PEINTURES CERTIFIES POUR TRAVAUX DE MAINTENANCE (M)	261
ANNEXE 3 : SYSTEMES DE PEINTURES CERTIFIES POUR TRAVAUX NEUFS (N) EN IMMERSION ET EN PARTIES MARNANTES	361
ANNEXE 4 : SYSTEMES DE PEINTURES CERTIFIES SUR ACIER GALVANISE POUR TRAVAUX NEUFS (N)	399
ANNEXE 5 : LISTE DES COULEURS CERTIFIEES PAR FABRICANT ET PAR PRODUIT	423
ANNEXE 6 : LISTE PAR FABRICANT DES SYSTEMES DE PEINTURE CERTIFIES	450



DIFFUSION

Document disponible au

Secrétariat Technique Produits de l'ACQPA

10, rue du Débarcadère
75017 PARIS

Téléphone : 01 40 55 12 09
Télécopie : 01 40 55 11 95

E-mail : produits@acqpa.com

En consultant le site : www.acqpa.com, vous pouvez obtenir tous les renseignements concernant l'ACQPA, son fonctionnement, les documents à utiliser pour la certification des systèmes anticorrosion de peinture et la publication des certifications prononcées par le Comité de certification.



AVANT PROPOS

L'ACQPA, Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion, créée en juin 1994, est un organisme de certification au service de la **qualité des travaux de protection par peinture anticorrosion**. L'ACQPA certifie que les éléments essentiels qui concourent à la qualité finale de la protection, sont conformes à des exigences préétablies au sein de référentiels connus et validés par les acteurs du marché. Les certificats délivrés par l'ACQPA attestent de :

- La performance des systèmes de peinture,
- La qualification du personnel d'application et de son encadrement
- Du niveau de compétences des professionnels chargés de l'inspection et/ou du contrôle des travaux

Chacune de ces activités est pilotée par un Comité de Certification, dont le fonctionnement respecte le principe de la "tierce partie". Tous les renseignements peuvent être obtenus sur le site Internet de l'ACQPA : www.acqpa.com

Le présent document publie les décisions du Comité de Certification **Produits Anticorrosion** avec une mise à jour réalisée à la date d'édition du catalogue. Son domaine d'application ne concerne que les systèmes de peintures anticorrosion pour la protection des structures métalliques.

Selon ce référentiel, l'ACQPA certifie des systèmes correspondant à la classe "haute durabilité" de la norme NF EN ISO 12944. Il est essentiel d'insister sur la différence importante entre les notions de durabilité et de garantie qui ne doivent pas être confondues, même si elles sont complémentaires.

- La durabilité est une notion technique qui peut, par exemple, aider le maître d'ouvrage à établir un programme d'entretien de son ouvrage.
- La garantie est une notion juridique qui fait l'objet de dispositions précises dans la partie administrative d'un contrat. La durée de garantie est généralement plus courte que la durabilité, mais il n'existe pas de règle simple pouvant les corrélérer, en raison du nombre trop important de paramètres entrant en compte.

L'ACQPA, en certifiant des systèmes de peinture, donne au maître d'ouvrage la possibilité d'une certaine durabilité dès lors que tous les paramètres d'application et de préparation de surface sont respectés et que le système retenu présente une bonne adéquation entre sa classe de certification et les conditions de service de l'ouvrage.

Par contre la garantie est rendue contractuelle par le marché de l'ouvrage, mais ne découle pas directement du fait de l'utilisation d'un système certifié par l'ACQPA.

La certification ACQPA ne couvre en aucun cas la conformité réglementaire de l'ouvrage ou de l'équipement dans lequel le système de peinture est mis en œuvre.

IMPORTANT. Le domaine d'application de la certification est précis, les fiches comportent de nombreuses données techniques qui peuvent être utilisées de manière erronée ou abusive. Afin d'éviter des erreurs d'interprétation, des utilisations inadaptées, des dispositions inutiles voire néfastes, il est indispensable de prendre connaissance des pages explicatives suivantes avant l'utilisation de la certification.



1 - Référentiel de certification des systèmes de peinture

Le référentiel de certification des systèmes de peinture par l'ACQPA se compose de normes et d'un règlement de certification :

- Norme NF EN ISO 12944 : "Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture".
- Série de normes NF T34-550 à NF T 34-554: "Peintures et vernis - Systèmes de peinture pour la protection des ouvrages métalliques".
- Norme NF ISO 20340 : "Peintures et vernis – Exigences de performance relatives aux systèmes de peinture pour la protection des structures offshore et structures associées"
- Règlement Particulier de la marque "ACQPA – "Systèmes Anticorrosion par Peinture" avec 7 annexes.

Commentaires :

Le Règlement Particulier de la marque ACQPA décrit les processus de certification avec les exigences générales en termes de gestion, de qualification des systèmes, de surveillance et de marquage associé, ainsi que les dispositions particulières pour la maîtrise de la qualité des produits en usine.

2 - Domaine d'application :

La certification "Systèmes anticorrosion par peinture" couverte par la marque ACQPA concerne des systèmes de peinture destinés à la protection contre la corrosion des ouvrages métalliques en acier, en fonte ou en fer.

Les ouvrages métalliques visés sont les ouvrages de génie civil ou de bâtiment, les structures en mer, les structures industrielles ainsi que les équipements divers, dont les éléments ont une épaisseur minimale de 3 mm.

Les structures suivantes sont exclues du domaine d'application :

- les structures en acier de construction à résistance améliorée à la corrosion atmosphérique
- les structures en acier spéciaux de type inoxydable
- les structures en câbles
- les structures enterrées

De plus, n'est pas visée la compatibilité avec les procédés de protection sous polarisation négative (protection cathodique), exception faite des systèmes de peinture pour les parties marnantes ou soumises aux éclaboussures des structures situées en milieu de corrosivité très élevée (marine - C5Mm).

Les produits constitutifs des systèmes de peinture certifiés sont soit des peintures liquides, soit des peintures poudres, définies dans la norme NF T36-001.

Cette certification correspond à la classe « haute durabilité » de la norme NF EN ISO 12944-1, c'est à dire une durée en service supérieure à 15 ans et ce, sans opération d'entretien intermédiaire autre que des retouches de zones éventuellement dégradées.

Le domaine d'application de chaque système est précisé dans son numéro de certification de la façon suivante :

Classe de certification	Type de subjectile	Type de travaux	Parties vues ou non vues	N° d'ordre d'enregistrement
1 à 3 lettres, 1 chiffre	1 lettre	1 lettre	1 lettre	3 ou 4 chiffres
cf § 2.1	cf § 2.2	cf § 2.3	cf § 2.4	

En complément de la fonction anticorrosion traitée par la norme NF EN ISO 12944, l'ACQPA prend en compte la performance de stabilité d'aspect pour les parties vues des structures.

2.1 - Type d'environnement :

La classe de certification d'un système dépend de son aptitude à résister au milieu dans lequel il est exposé.

Ce milieu est caractérisé par le type d'environnement selon la norme NF EN ISO 12 944-2 qui est reprise dans les tableaux ci-dessous pour les types d'environnement visés par la présente liste (cf tableaux 1 – 2 – 3).

Le numéro de certification reprend, dans sa première partie, la classe de certification sous forme C3, C4, C5Ma, C5Mm ou Im2.

2.1.1 - Catégories de corrosivité atmosphérique et exemples d'environnement types

Tableau 1

Catégorie de corrosivité	Perte de masse par unité de surface / Perte d'épaisseur (première année d'exposition)				Exemples typiques d'environnement en climat tempéré (information)	
	Acier bas-carbone		Zinc		Extérieur	Intérieur
	perte de masse (g/m ²)	perte d'épaisseur (µm)	perte de masse (g/m ²)	perte d'épaisseur (µm)		
C3 - moyenne -	200 à 400	25 à 50	5 à 15	0,7 à 2,1	Atmosphère urbaine et industrielle. Pollution modérée en SO ₂ . Zones côtières avec faible salinité	Unités de production avec humidité élevée et air pollué. ex: usines agroalimentaires, blanchisseries, brasseries, laiteries
C4 - élevée -	400 à 650	50 à 80	15 à 30	2,1 à 4,2	Zones industrielles et zones côtières avec salinité normale	Usines chimiques, piscines, chantier naval
C5 M - très élevée- (marine)	> 650 à 1500	> 80 à 200	> 30 à 60	> 4,2 à 8,4	Zones côtières et maritimes à salinité élevée	Bâtiments ou zones avec une condensation permanente et avec une pollution élevée

2.1.2 - Cas particulier de la catégorie C5M, environnement "marine" de corrosivité très élevée

Afin de prendre en compte le fait que, pour la catégorie C5 M, la corrosivité des zones marnantes ou soumises aux éclaboussures est encore plus élevée que celles des zones purement aériennes, deux classes de certification sont définies pour cette catégorie :

Tableau 2

Classes de la catégorie C5M	
C5Ma	Structures soumises à la catégorie de corrosivité C5 M, parties aériennes uniquement
C5Mm	Structures soumises à la catégorie de corrosivité C5 M, parties soumises à l'effet combiné de l'atmosphère et de l'eau de mer : - zone de marnage (tidal zone) - zone d'éclaboussures (splash zone)

Les essais de certification des systèmes de la classe C5 Mm comportent un essai de compatibilité avec une polarisation négative due à l'existence d'une protection cathodique.

2.1.3 - Catégorie en immersion

Tableau 3

Catégorie	Environnement	Exemples d'environnements ou de structures
Im2	Eau de mer ou saumâtre	Zones portuaires avec structures type portes d'écluses

2.1.4 - Transposition de catégorie

Selon le principe du "qui peut le plus, peut le moins", un système certifié dans une classe donnée l'est automatiquement dans une classe correspondante à une corrosivité moindre. Par exemple, un système C4 est adapté aux corrosivités C3 mais l'inverse n'est évidemment pas vrai.

Commentaires :

La catégorie "immersion Im2" n'est pas transposable aux catégories de corrosivité atmosphérique C3, C4 ou C5M. Par contre, on peut considérer qu'elle est adaptée à l'immersion en eau douce (catégorie Im1 de la norme NF EN ISO 12 944-2), qui ne fait pas l'objet d'une classe de certification spécifique.

De plus, on peut considérer que les systèmes certifiés en classe Im2 sont utilisables sur le même ouvrage pour les parties immergées, émergées ou marnantes (cas d'une porte d'écluse par exemple), dès lors que les performances de stabilité d'aspect ne sont pas visées.

2.2 - Type de subjectile :

La lettre suivante du numéro de certification indique le type de subjectile du système de peinture :

- A** : pour acier décapé par projection à sec d'abrasif au degré de soin Sa 3 ou Sa 2 ½ de ISO 8501-1 et une rugosité "Moyen G" de NF EN ISO 8503-2
- Z** : pour métallisation par projection à chaud, conforme à la norme NF EN ISO 2063 avec 120 µm minimum de zinc ou d'alliage zinc/aluminium 85/15 ou 200 µm minimum d'aluminium.
- G** : pour galvanisation à chaud par immersion, conforme aux normes NF EN ISO 1461, avec des aciers conformes à la norme NF A 35-503.

Les classes ouvertes à la certification ACQPA selon la nature du subjectile, sont détaillées dans le tableau 4 du paragraphe 3.

Commentaires :

Pour tenir compte des réalités techniques, il n'y a pas de certification pour tous les subjectiles et dans toutes les classes. Par exemple, le système de protection par galvanisation et peinture, n'est pas adapté à l'immersion : il n'y a donc pas de certification correspondante.

2.3 - Type de travaux - Neufs ou Maintenance :

La lettre suivante du numéro de certification indique les deux types de travaux possibles auxquels est destiné le système de peinture certifié.

N : Travaux neufs

M : Travaux de maintenance

Toutes les classes de certification sont ouvertes en travaux neufs (N).

Seules les classes C3 A et C4 A sont ouvertes à la certification de systèmes de maintenance (cf. tableau 4 du paragraphe 3).

2.3.1 - Cas de la Maintenance des ouvrages préalablement décapés et peints :

Les systèmes de peinture des classes "spécifiques aux travaux d'entretien ou de maintenance" sont donnés par le fabricant comme étant compatibles avec le spectre le plus large possible des peintures existantes à recouvrir et présentant sur les zones mises à nu par décapage une "haute durabilité" au sens de la norme NF EN ISO 12 944-1. Ces zones décapées, soit par projection d'abrasifs, soit par projection à l'eau ultra haute pression (UHP), peuvent concerner la totalité de l'ouvrage ou seulement une certaine partie (les zones enrouillées ou dégradées).

Deux cas principaux peuvent se présenter :

2.3.1.1 - Cas des ouvrages partiellement décapés :

Dans ce cas, tout ou partie du système peut recouvrir les anciens revêtements, la composition du système réellement appliqué dépendant de leur état et des résultats des essais préalables ou de convenance. Il faut donc souligner que seuls ces essais sont à même de déterminer la faisabilité d'une telle opération et qu'en aucun cas une procédure de certification peut la couvrir compte tenu de la diversité de la nature et de l'état des anciens revêtements. Par contre, la totalité du système est appliquée sur les zones mises à nu et fait donc, lui, l'objet de la présente certification.

2.3.1.2 - Cas des ouvrages totalement décapés :

Dans le cas d'un entretien avec mise à nu total de l'ouvrage, il est alors possible d'utiliser les différents systèmes pour travaux neufs (N). Bien évidemment, un soin particulier doit alors être apporté à la préparation des surfaces car il ne doit pas subsister des anciens revêtements, surtout si le nouveau système comporte une couche primaire au zinc.

2.3.2 - Cas de la Maintenance des ouvrages galvanisés, peints ou non peints :

La certification ne traite pas le cas de la maintenance des aciers galvanisés peints et non peints.

Cependant les commentaires suivants peuvent être donnés :

- *Les systèmes certifiés ACQPA sur Acier Galvanisé pour travaux neufs (N), tels qu'on les trouve en Annexe 4, sont tous compatibles avec un acier galvanisé ancien, qu'il ait été peint puis décapé ou jamais peint, sauf avis contraire mentionné dans la fiche technique du fabricant et dans la mesure où la préparation de surface permet d'éliminer tous les sels, graisses et autres pollutions de surface.*
- *La raison de la non certification par l'ACQPA dans ce cas de figure tient au fait que si les normes citées pour les travaux neufs au paragraphe 2.2 G permettent d'apprécier de façon sûre les qualités de la couche de zinc, dont son adhérence et son épaisseur qui sont des éléments essentiels à la tenue anticorrosion du système galvanisation-peinture, ce ne peut être le cas à propos d'une galvanisation ancienne.*

Comme l'acier bas-carbone, le zinc subit une perte de masse et d'épaisseur selon la catégorie de corrosivité à laquelle il a été soumis lorsqu'il n'est pas protégé, dès les travaux neufs, par un revêtement de peinture. Voir paragraphe 2.1.1 à ce sujet. Il est donc absolument nécessaire de procéder à un diagnostic de la qualité de la couche résiduelle de zinc au moment où des travaux de maintenance vont être entrepris, au niveau de son adhérence, de son épaisseur et de la préparation de surface qu'il est nécessaire d'envisager.

Il est couramment admis que la fonction inhibitrice d'anticorrosion dévolue à cette couche est assurée si son épaisseur en tout point est au moins égale à 30 µm. Ce peut être le cas pour une exposition courte en faible corrosivité (C2) mais ce peut ne plus être le cas après 10 ou 15 ans en catégories C3, C4 et à fortiori C5 M. Tout dépend de l'épaisseur initiale qui dépend à son tour de paramètres divers visés par les normes ci-dessus rappelées, dont la qualité de l'acier utilisée.

Dès lors, deux cas de figure peuvent se présenter :

2.3.2.1 – Epaisseur résiduelle de zinc en tout point $\geq 30 \mu\text{m}$

Dans ce cas, la protection peut être assurée par un système de peinture comportant deux couches, sans primaire inhibiteur de corrosion, tels qu'ils sont certifiés pour des travaux neufs selon l'Annexe 4.

2.3.2.2 – Epaisseur résiduelle de zinc $< 30 \mu\text{m}$

Dans ce cas on doit recourir à un système de peinture comportant un primaire inhibiteur de corrosion, tels qu'ils sont prévus pour un subjectile acier (A). Il conviendra de déterminer s'il convient d'enlever tout le zinc résiduel ou si l'on peut en conserver des traces ; dans ce second cas il faudra veiller à la compatibilité d du primaire inhibiteur de corrosion avec le zinc résiduel.

2.3.3 - Cas de la Maintenance des ouvrages métallisés, peints ou non peints :

La certification ne traite pas le cas de la maintenance des ouvrages en acier métallisé.

Cependant, les commentaires suivants peuvent être donnés :

Si la totalité ou une partie significative de l'ouvrage métallisé présente une oxydation brune de l'acier sous-jacent à la métallisation, voire un enrouillement de l'acier, il faut alors procéder à un décapage complet de l'ouvrage avec mise à nu de l'acier. Dans ce cas, on pourra utiliser un système de peinture certifié sur acier décapé (A).

Dans le cas où l'ouvrage ne présente pas ou pratiquement pas de zones avec enrouillement sous-jacent ou enrouillement direct de l'acier, seule une étude spécifique est à même de déterminer les opérations à réaliser. A ce titre, une procédure de certification ne peut couvrir ce type de travaux, compte tenu de la diversité et de l'état des subjectiles, revêtus ou non d'anciens revêtements.

Certains systèmes de maintenance d'acier décapé peint sont susceptibles de convenir, à condition de réaliser des essais préalables de décapage (ou d'avivage) sur l'ouvrage.

2.3.4 - Cas de la Maintenance des ouvrages immergés (Im2) ou en atmosphère très élevée (C5M)

Pour les classes Im2, C5Ma et C5Mm, les systèmes de peintures utilisés sont ceux certifiés en travaux neufs (N) pour ces classes après décapage total à l'abrasif jusqu'au subjectile.

2.4 - Parties vues et non vues des ouvrages ou structures :

2.4.1 - Cas général

La lettre du n° de certification venant après le "N" ou "M" de travaux Neufs ou de Maintenance, indique l'aptitude de la peinture de finition du système à assurer une stabilité d'aspect pour les parties des structures exposées à la lumière naturelle.

V : partie vue

La peinture de finition du système répond au niveau de performance requis concernant la résistance à la dégradation photochimique (absence des phénomènes de farinage et de jaunissement).

I : partie non vue

Cas inverse.

Commentaires :

- La règle du "qui peut le plus, peut le moins" s'applique : un système certifié "V" est applicable en partie non vue d'un ouvrage, l'inverse n'étant pas vrai.*
- Les essais de certification des systèmes référencés "V" sont réalisés avec une finition gris référence RAL 7001 pour les systèmes A et Z et blanc référence RAL 9010 pour les systèmes G. Par extension, la certification de protection anticorrosion est étendue aux autres teintes réalisables par le fabricant pour cette finition.*

2.4.2 - Cas des finitions certifiées « stabilité de couleur »

Une certification complémentaire aux performances de protection anticorrosion, vise la capacité de la peinture de finition à satisfaire les exigences de la norme NF T 34 554 partie 1 : "Stabilité des caractéristiques colorimétriques d'une peinture de finition pour ouvrage métallique - spécification de performance".

Cette certification de stabilité de couleur ne concerne que les systèmes préalablement certifiés pour la fonction de protection anticorrosion. Une carte de 23 couleurs a été formalisée par l'ACQPA. En se limitant à ces 23 couleurs, l'ACQPA organise régulièrement des campagnes d'exposition en Floride pendant 12 mois pour évaluer la stabilité colorimétrique des finitions des systèmes destinés en partie vues (V).

L'annexe 5 comporte :

- les listes, par Fabricant et par finition, des couleurs ayant obtenu la certification après exposition Floride et dont la stabilité est donc certifiée par l'ACQPA suivant un référentiel s'appuyant sur la norme NF T 34-554 partie 1,
- pour chaque couleur certifiée, les valeurs C.I.R. permettant de s'assurer que le produit livré est effectivement identique à celui ayant été exposé en Floride. Pour une même référence de couleur, les valeurs CIR peuvent être différentes selon le mode de fabrication de la finition colorée adopté par le fabricant (par broyage direct ou par machine à teinter noté M.A .T. dans l'annexe).

Commentaires :

La norme NF T 34-554 comporte deux parties. La première – "Spécifications de performances" - donne les conditions pour qu'une couleur de finition puisse être considérée comme "stable" à l'extérieur. La deuxième – "Mesure de la stabilité sur ouvrage" donne la méthode de mesure de cette stabilité sur un ouvrage.

Selon NF T 34-554 partie 1, une couleur de finition est considérée comme "stable" si après 1 an d'exposition en Floride, son évolution - mesurée par l'écart colorimétrique (ΔE^) - reste inférieure à une valeur dépendant de la référence RAL ou AFNOR de cette couleur et figurant dans la norme.*

L'examen des ΔE^ "admissibles" de la norme NF T 34-554 montre que selon la couleur, ils peuvent varier de 5 à 14 unités. Ceci montre bien que la stabilité de certaines couleurs est plus difficile à obtenir que celle d'autres couleurs et doit inciter le client à une certaine prudence s'il demande une couleur ayant un (ΔE^*) admissible élevé.*

Sur ce sujet, il faut par ailleurs préciser que :

- *Certaines peintures sont peu couvrantes et nécessitent une couche intermédiaire de même tonalité ; certains systèmes comportant une couche intermédiaire de couleur foncée, requièrent une couche intermédiaire supplémentaire ou une double couche de finition.*
- *La brillance et sa stabilité dans l'espace ou dans le temps peuvent avoir un impact important sur l'aspect d'une surface mais ne sont pas prises en compte par la norme NF T 34-554 et ne sont donc pas des paramètres certifiés par l'ACQPA*

3 - Utilisation des classes de certification :

Les classes ouvertes à la certification sont résumées dans le tableau ci-dessous (tableau 4)

Tableau 4

	Travaux neufs					Travaux en maintenance				
	C3	C4	C5Ma	C5Mm	Im2	C3	C4	C5Ma	C5Mm	Im2
Acier décapé	C3 A	C4 A	C5Ma A	C5Mm A	Im2 A	C3 A	C4 A			
Acier métallisé	C3 Z	C4 Z	C5Ma Z		Im2 Z					
Acier galvanisé		C4 G	C5 G							

Il n'est pas inutile de donner ici quelques exemples de classes de certification correspondant à des domaines d'application synthétisés dans le n° de certification :

- C3 ANV 999 : Système de peinture pour atmosphère aérienne de corrosivité moyenne, subjectile acier décapé, travaux neufs et parties vues ou non vues de l'ouvrage. Ce système est référencé à l'ACQPA sous le n° 999.
- C4 ZNV 999 : Système de peinture pour atmosphère aérienne de corrosivité élevée, subjectile acier métallisé, travaux neufs et parties vues ou non vues de l'ouvrage.
- Im2 ANI 999 : Système de peinture pour ouvrage immergé, subjectile acier décapé, travaux neufs et parties non vues de l'ouvrage.
- C5 Ma ANV 999 : Système de peinture pour parties aériennes des structures situées en atmosphère de corrosivité très élevée (marine), subjectile acier décapé, travaux neufs et parties vues et non vues de l'ouvrage.

Commentaires pour le choix d'un système :

Dans une classe de certification donnée, tous les systèmes y figurant ne sont pas équivalents. Ainsi, pour deux ouvrages de même type, situés dans la même ambiance, les systèmes de peinture verront leur durée de vie varier selon leur conception: nature, nombre et épaisseur des couches, notamment. Par exemple, si les durées de vie maximales correspondent aux systèmes avec primaires riches en zinc ceux ci sont les plus exigeants pour ce qui concerne la qualité de la préparation de surface. Pour choisir ou spécifier un type de système avec ce genre de primaire, il faut donc s'assurer qu'une préparation de surface de très bonne qualité peut être obtenue.

Certains systèmes sont plus adaptés que d'autres à certains types de structure d'ouvrage ou à certaines situations de chantier. Par exemple, le délai de recouvrement entre couche est une donnée importante dans le cas de la protection des ouvrages neufs avec préfabrication d'éléments et application du système de peinture pour partie en atelier et pour partie sur site. Ce délai peut conditionner le choix de tel ou tel système ou conditionner l'organisation des travaux entre atelier et site (organisation de la "césure" du système). Il faut aussi tenir compte du fait qu'il est toujours préférable d'appliquer en atelier car l'on y maîtrise mieux les conditions d'application mais que si des retouches sur site sont inévitables, il faut alors y programmer aussi l'application de la finition. Il est évident, par ailleurs, que plus le délai est long entre les couches réalisées en atelier et celles réalisées sur site, plus les risques de mauvaise adhérence entre ces couches seront grands.

Toujours dans le cas de la protection des ouvrages neufs avec "césure" du système entre atelier et site, il est nécessaire de prévoir une inspection contradictoire des couches appliquées en atelier au moment de la reprise sur site. L'avivage, préparation de surface particulière ou même l'application d'une sous-couche supplémentaire peuvent s'avérer nécessaires pour les sites particulièrement exposés ou lorsque les délais de recouvrement sont relativement longs.

Il est enfin essentiel de rappeler que la durabilité d'un système de protection ne réside pas uniquement dans la qualité des produits le constituant et l'adéquation de la classe de certification choisie avec les conditions de service, mais réside aussi dans la qualité de son application. A cet effet, on se reportera utilement aux parties de la norme NF EN ISO 12 944 "Anticorrosion des structures en acier par systèmes de peinture" traitant de ces sujets:

- NF EN ISO 12 944-3 : Considérations de conception
- NF EN ISO 12 944-4 : Types de surface et préparation des surfaces
- NF EN ISO 12 944-7 : Exécution et surveillance des travaux de peinture

4 - Lecture des fiches de certification :

Les données des fiches de certification ont été séparées en 3 groupes clairement identifiés :

- Le **groupe des données certifiées par l'ACQPA** qui sont les seules à avoir fait l'objet d'essais réalisés dans le cadre de la certification. Ces données figurent **dans les deux tableaux "A"** de la partie supérieure des fiches de certification.
- Le **groupe des données spécifiées par l'ACQPA** n'ayant pas fait l'objet d'essais mais pour lesquelles l'ACQPA considère que la certification ne peut pas s'appliquer si elles ne sont pas respectées. Il s'agit des données du **tableau "B"** (☞ 5).
- Le **groupe des données de recommandations d'emploi et de mise en oeuvre** qui n'est qu'une présentation "standardisée" par l'ACQPA de données déclarées par le Fabricant. Ces données ont été reprises à la demande des utilisateurs pour des raisons pratiques. Elles figurent en italiques dans le **tableau "C"** de la partie inférieure des fiches de certification. Il est important de souligner qu'**en cas de contradiction entre ces données et celles, équivalentes, de la fiche technique du Fabricant, ce sont ces dernières qui sont à prendre en considération.**

Les fiches comportent des renvois explicatifs ("☞ n") au texte introductif (§ 1 à 6). La correspondance entre ces renvois et les paragraphes du texte introductif est donnée dans le tableau ci dessous :

Référence du renvoi	Chapitre du texte introductif	Objet
☞ 1	§ 5	Marquage des conditionnements et assurance qualité des produits
☞ 2	§ 2.4 et § 5	Dénomination commerciale, cas général et cas des finitions des systèmes en parties vues des ouvrages (systèmes « V »)
☞ 3	§ 4.1	Epaisseurs sèches
☞ 4	§ 4.2	Caractéristiques d'Identification Rapide (CIR)
☞ 5	§ 4.3	Conditions climatiques - Valeurs spécifiées par l'ACQPA
☞ 6	§ 4.4	Durée de séchage
☞ 7	§ 4.5	Délai de recouvrement
☞ 8	§ 4.6	Mode d'application
☞ 9	§ 4.7	Diluant
☞ 10	§ 4.8	Préparation de surface
☞ 11	§ 2.3.2 et § 4.8.3	Systèmes « G » (aciers galvanisés) - primaire de réparation (travaux neufs)
☞ 12	§ 4.8.2	Système « Z » (acier métallisé) – mise en oeuvre du bouche pore

Les fiches comportent également des caractères "-" et "ns" qui signifient que la donnée est non applicable ou non spécifiée pour le produit.

4.1 - Épaisseurs sèches (☞ 3)

Toutes les épaisseurs sèches des couches individuelles de peinture ou des systèmes complets sont exprimées en terme d'épaisseurs contractuelles mesurées et réceptionnées soit selon le niveau A de la norme NF T30-124, soit selon la norme ISO 19840.

Commentaires :

Pour certains produits, une épaisseur sèche maximale est précisée quand le dépassement de cette épaisseur peut entraîner des défauts pouvant se révéler de façon différée. C'est le cas, par exemple, des peintures primaires riches en zinc (conformes à la NF T36-001).

Les couleurs des couches successives ne sont pas imposées, hormis pour la finition spécifiée au marché, mais doivent toujours être distinctes.

4.1.1 - Cas de l'acier galvanisé

La mesure de l'épaisseur sèche d'un feuillet de peinture sur galvanisation nécessite des précautions particulières. Si ce feuillet de peinture ne comporte pas de pigment métallique, il est possible d'utiliser une méthode non destructive avec des appareils munis de sonde de mesure dont le principe est basé sur les courants de Foucault. Dans le cas contraire, on utilise des appareils classiques avec sonde à induction magnétique. On mesure alors l'épaisseur de l'ensemble galvanisation + peinture. Pour avoir l'épaisseur du feuillet de peinture seul, il faut procéder par différence et donc mesurer l'épaisseur de galvanisation avant peinture. Compte tenu de la variabilité des épaisseurs de galvanisation, une telle méthode peut conduire à des erreurs importantes et exige en conséquence, beaucoup de rigueur dans le repérage des zones de mesure.

4.1.2 - Cas de l'acier métallisé

La mesure de l'épaisseur sèche d'un feuillet de peinture sur une couche de métallisation nécessite des précautions particulières, similaires au cas de l'acier galvanisé (cf. § 4.1.1). Il est notamment difficile de mesurer avec exactitude l'épaisseur de la première couche de peinture de manière non destructive, ceci dû à plusieurs facteurs inhérents à ce procédé :

- irrégularité du profil de surface
- absorption de la peinture dans les pores de la couche de métallisation

Compte tenu de ces variabilités, il est nécessaire de prévoir des dispositions adaptées pour une évaluation correcte de l'épaisseur déposée (par exemple, coupons de référence pour mesures d'épaisseur par contrôle destructif).

L'épaisseur de la couche de métallisation colmatée n'est pas prise en compte pour le calcul de l'épaisseur sèche totale du feuillet de peinture.

Commentaire :

Dans le cas où l'application de la peinture de colmatage (ou bouche pore) conduit à déposer une épaisseur sèche $\geq 20 \mu\text{m}$ (épaisseur minimale assurant un feuillet de peinture continu), celle-ci est considérée comme la première couche du système peinture, et son épaisseur sèche est comptabilisée dans l'épaisseur totale du système certifié.

Dans le cas où l'application de la peinture de colmatage (ou bouche pore) conduit à déposer une épaisseur sèche $< 20 \mu\text{m}$, aucune indication d'épaisseur n'est reportée dans la fiche système en regard de cette opération ; cette donnée est considérée comme non mesurable, et par conséquent noté (-).

4.2 - Caractéristiques d'Identification Rapide (CIR) (☞ 4)

Les caractéristiques d'identification rapide (CIR) sont des mesures de laboratoire permettant de s'assurer rapidement que le produit fabriqué ou livré est bien identique à celui qui a été initialement certifié. Elles figurent parmi les données certifiées par l'ACQPA. Pour les peintures liquides, il s'agit de la masse volumique, de l'extrait sec et du taux de cendres quand ces différents paramètres s'appliquent bien au produit.

Le règlement de certification précise que la masse volumique et l'extrait sec des peintures liquides doivent faire l'objet d'autocontrôle et d'enregistrement, lot par lot, lors de la fabrication. La teneur en cendres n'est pas exigible pour chaque lot fabriqué mais la valeur de cette donnée figure dans les fiches de certification et peut faire l'objet d'un contrôle sur la demande d'un maître d'œuvre sur chantier.

Les valeurs CIR figurant, soit dans les fiches de certification, soit en annexe 5 pour les finitions dont la couleur est certifiée stable, sont obtenues avec les méthodes suivantes :

- NF EN ISO 2811-1 pour la masse volumique des peintures liquides et NF EN ISO 787-10 pour la masse volumique des peintures poudres
- NF EN ISO 3251 pour l'extrait sec des peintures liquides
- NF T 30-012 pour le taux de cendres pour les peintures liquides et les poudres.

L'utilisation d'autres méthodes peut aboutir à des résultats différents.

Il est possible que certaines fiches de certification comportent la mention « en cours » à la rubrique des valeurs CIR. Il s'agit de systèmes récemment certifiés pour lesquels ces valeurs n'étaient pas validées par le fabricant au moment de l'édition du présent document. Pour connaître ces valeurs, il suffit de consulter le site web de l'ACQPA www.acqpa.com.

Commentaire :

Excepté pour les finitions en partie vues, les caractéristiques d'identification rapide (CIR) figurant sur la fiche descriptive sont communes à toutes les teintes marquées ACQPA proposées par le fabricant.

Pour les finitions en partie vue, les CIR figurant sur la fiche descriptive sont celles de la teinte grise (RAL 7001) pour les systèmes A et Z et de la teinte blanche (RAL 9010) pour les systèmes G. Pour les autres teintes non certifiées « stabilité de couleur », d'autres CIR sont à déclarer par le fabricant.

4.3 - Conditions climatiques d'application (☞ 5)

Comme déjà expliqué ci dessus, les données figurant dans ce tableau B n'ont pas fait l'objet d'essais mais l'ACQPA considère que la certification ne peut pas s'appliquer si elles ne sont pas respectées.

4.3.1 - Peinture liquide

Les températures de l'air et du support - minimum et maximum - pendant l'application et le séchage sont des données que l'ACQPA considère comme valables pour toutes les peintures appartenant à la nature chimique indiquée et couramment utilisée pour la protection des structures métalliques.

Commentaire :

Il est possible de trouver, pour ces données, des indications différentes dans les fiches techniques du fabricant. C'est le cas, par exemple, des peintures époxydes applicables par basse température. Ce type de performance spécifique n'est pas visé par la certification ACQPA.

Pour la température minimum du support, la mention "PR + 3° C" signifie que cette température minimale du support à peindre doit être supérieure de 3° C au-dessus de son point de rosée.

L'hygrométrie (mini/maxi) durant l'application et le séchage peut dépendre de la nature chimique de la peinture. Elle est donc déclarée par le fabricant sans essai de vérification par l'ACQPA, mais qui l'entérine comme valeur à respecter dans le cadre de la certification. La valeur maximale d'hygrométrie autorisée est de 85 % HR.

4.3.2 - Peinture poudre

Les conditions climatiques d'application sont maîtrisées en atelier spécialisé, avec une température minimale du support à peindre de +3°C au-dessus de son point de rosée.

4.4 - Durée de séchage (☞ 6)

4.4.1 – Peinture liquide

La durée de séchage "apparent complet" mesurée selon la norme NF EN ISO 9117-6 est une donnée indicative valable pour l'épaisseur contractuelle du produit dans le système considéré et dans des conditions de température (20° C) et d'hygrométrie (50 % HR) normalisées. Cette durée peut varier énormément avec une modification de ces paramètres.

4.4.2 – Peinture poudre

Les conditions de polymérisation sont fournies au travers de la température et de la durée de cuisson au four, complétées le cas échéant, par des dispositions particulières du fabricant.

4.5 - Délai de recouvrement (☞ 7)

Commentaires:

La notion de délai de recouvrement est fondamentale pour la qualité des travaux de protection et pour la bonne tenue du système. En particulier dans le cas de la protection des ouvrages avec préfabrication d'éléments et application du système de peinture pour partie en atelier et pour partie sur site, il y a lieu de vérifier dès l'origine, que l'organisation des travaux est compatible avec les délais de recouvrement des différents produits. Il est évident que plus le délai est long entre les couches réalisées en atelier et celles réalisées sur site, plus les risques de mauvaise adhérence entre ces couches seront grands.

La "césure" du système doit donc être étudiée attentivement à l'aide des fiches de certification. Il est préférable de recourir à l'application des couches en atelier chaque fois que possible, car les conditions d'application y sont toujours meilleures.

Si des réservations de peinture sont prévues dans les zones de joints ou d'assemblages, il est nécessaire qu'elles soient de dimensions suffisantes afin de pouvoir respecter l'ordre d'application des couches lors de la reprise du système sur site.

Au moment de cette reprise, une inspection détaillée est le plus souvent nécessaire pour déterminer les conditions et les méthodes de réparation et de nettoyage des couches en place. Cette inspection peut s'effectuer de manière contradictoire. L'avivage, préparation de surface particulière, ou même l'application d'une sous-couche supplémentaire peuvent s'avérer nécessaires pour les sites particulièrement exposés ou lorsque les délais de recouvrement sont relativement longs.

Dépasser un délai de recouvrement ne signifie pas qu'il devient impossible d'appliquer la couche suivante. Cela signifie qu'il y a alors des précautions particulières à prendre, une méthode de reprise à déterminer en consultant le fabricant de peinture et dont il conviendra de vérifier l'efficacité.

4.6 - Mode d'application (☞ 8)

Commentaires:

Le "mode d'application conseillé" doit être retenu dans la majorité des cas, dès lors qu'il permet le respect des épaisseurs prescrites et une meilleure régularité d'application. D'autres modes d'application sont possibles et la mention "non" dans la colonne "épaisseur réalisable" indique la nécessité de doubler au moins la couche pour obtenir l'épaisseur contractuelle prescrite dans le système.

4.7 - Diluant (☞ 9)

Commentaire :

Tout changement en nature et/ou en proportion du diluant peut altérer les performances du produit et du système. D'une manière générale, il est souhaitable d'utiliser un produit "prêt à l'emploi" et donc de ne pas utiliser de diluant.

4.8 - Préparation de surface (☞ 10) – Données spécifiques aux systèmes

4.8.1 – Acier décapé

La qualité de la préparation de surface est exprimée en termes de degré de soin et de rugosité.

Les degrés de soin sont exprimés par rapport à la norme ISO 8501-1 : "Degrés de rouille et de préparation des subjectiles d'acier non recouverts et des subjectiles d'acier après décapage sur toute la surface des revêtements précédents". En général le degré visé est Sa 2 ½ de la norme sauf pour les peintures primaires riches en zinc pour lesquelles le degré visé est Sa 3.

Les classes de rugosité font référence à la norme NF EN ISO 8503-2 : "Méthode pour caractériser un profil de surface en acier décapé par projection d'abrasif - Utilisation d'échantillons de comparaison viso-tactile ISO ". La classe de rugosité exclusivement visée dans les fiches de certification est la classe "Moyen G", c'est à dire celle correspondant au cadran 2 jusqu'à 3 exclu de l'échantillon viso-tactile ISO pour acier préparé par projection d'abrasif à grains irréguliers (G comme "Grit").

4.8.2 – Acier métallisé

La qualité de la préparation de surface de l'acier est exprimée en termes de degré de soin et de rugosité (cf. § 4.8.1 acier décapé).

Pour assurer les performances de haute durabilité, le degré de préparation de surface visé est Sa 3.

Les fiches de certification des systèmes sur acier métallisé imposent la mise en œuvre du colmatage par peinture de la couche de métallisation. La seule peinture de colmatage autorisée est celle faisant partie du système certifié ACQPA.

Cette peinture est communément dénommée « bouche pore ». Elle assure également la compatibilité avec la couche de peinture suivante (rôle de pont d'adhérence entre couches) (☞ 12).

Commentaire:

La réalisation du colmatage de la couche de métallisation demande l'application de la peinture bouche pore, en veillant à ce que la peinture soit bien absorbée à l'intérieur des pores tout en expulsant l'air occlus. Ce point est essentiel pour éviter les phénomènes de cloquage lors du séchage de la peinture.

4.8.3 – Acier galvanisé

4.8.3.1 – Préparation de surface – dérochage et conversion

Après les opérations de dégraissage et nettoyage, intervient éventuellement le dérochage préalable (peintures liquides) ou la conversion chimique préalable (peintures poudre) à la mise en peinture. Ce point important mérite quelques développements :

Le dérochage d'une surface galvanisée consiste à attaquer cette surface au moyen d'un acide dilué afin de lui conférer une légère rugosité de surface avant mise en peinture.

La conversion chimique d'une surface galvanisée a pour but de modifier la zone de contact entre le support et le revêtement de façon à créer une meilleure adhérence. Ces opérations sont des préparations/traitements de surface améliorant toujours l'adhérence des peintures mais qui peuvent être très néfastes si elles sont mal réalisées. Leur nécessité dépend en fait de la nature des peintures venant recouvrir la galvanisation. C'est pourquoi la nécessité du dérochage ou de la conversion chimique est laissée à l'appréciation du fabricant lors des essais de certification.

Si les essais de certification ont été réalisés avec un dérochage ou une conversion chimique préalable de la galvanisation, ces opérations sont indiquées comme "obligatoires" sur la fiche de certification. Sinon, elles sont indiquées comme "non obligatoires" voire "interdites" si le fabricant le demande.

La fiche de certification indique également la possibilité ou non du remplacement du dérochage chimique ou de la conversion par un "dérochage mécanique". Le dérochage mécanique est un avivage de la galvanisation par projection à sec et à basse pression d'abrasif fin. Si l'opération de dérochage mécanique est indiquée comme étant obligatoire, ceci signifie qu'elle doit être conduite à l'exclusion de toute autre méthode et selon les indications données sur la fiche de certification.

Enfin, la conversion chimique est une opération uniquement réalisable en atelier avec des produits et des techniques de préparation de surface dont l'assurance qualité est parfaitement définie. Le client a donc tout intérêt à se faire communiquer par l'intermédiaire du plan d'assurance qualité toutes les informations concernant ce traitement et notamment la bonne utilisation des types de produits de conversion correspondant à ceux des essais de certification.

4.8.3.2 – Primaire de réparation (travaux Neufs) (☞ 11)

L'utilisation d'un primaire de réparation (ou de compensation) est couvert par la certification ACQPA pour la classe C4 G uniquement (pour les systèmes de peinture liquide).

Ce produit apparaît sous la dénomination "couche 0" dans les fiches de certification et a pour fonction de réparer des blessures (ou des manques de surfaces très limitées) de la galvanisation dans le cas des travaux neufs (il est rappelé que dans ce cas, les pièces ou éléments galvanisés ne doivent pas subir d'usinage ultérieur à la galvanisation : perçage, coupage mécanique ou thermique, soudage etc...).

Il est appliqué sur ces zones après élimination de l'oxydation brune par une méthode suffisamment efficace mais qui n'altère pas le revêtement galvanisé voisin. Le système complet (couche 0 et suivantes) est alors appliqué sur ces zones avec une durabilité anticorrosion homogène avec le reste des surfaces.

Ce primaire présente également des qualités d'adhérence suffisante sur la galvanisation, ce qui permet de "déborder" lors de la réparation. Il est évidemment compatible avec les produits qui le recouvrent (couches suivantes du système sur galvanisation) dans ces zones de réparation.

En raison des difficultés de préparation hors atelier, les systèmes de peinture poudre ne comportent pas de primaire de réparation dans le cadre de la certification ACQPA.

Pour les systèmes de peinture en poudre C4 GN (galvanisé neuf), il convient d'être particulièrement vigilant pour toutes les opérations qui suivent l'application de ces poudres en atelier de laquage : qualité du colisage, précautions de transport, de manutention et de montage. En cas de dégradations jugées non acceptables par le client, la solution la plus sûre consiste alors à réexpédier les éléments en cause pour les retraiter dans l'atelier d'origine.

5 - Marquage des conditionnements et assurance qualité des produits :

La certification par l'ACQPA d'un système de peinture n'est valide que si les conditionnements des produits constitutifs de ce système, font référence à sa marque. Ainsi le logo ACQPA doit apparaître de façon indélébile sur chaque produit (et/ou emballage élémentaire suivant le cas) et doit être suivi du n° de certification du produit figurant sur la fiche du système (☞ 1).

Le graphisme à adopter et la dimension minimum sont les suivants :

ACQPA 99999

dans le cas d'un produit qui aurait la référence ACQPA n° 99999

Par ailleurs, en plus des informations générales et réglementaires, concernant notamment l'hygiène et la sécurité, les étiquettes apposées sur chaque récipient ou emballage doivent comporter les informations suivantes :

- nom et adresse du fournisseur
- usine de fabrication ou à défaut le siège social du producteur
- dénomination commerciale du produit telle qu'elle figure sur la fiche de certification (☞ 2)
- date limite d'utilisation en clair (ou date de fabrication en clair + durée de péremption), excepté pour les peintures poudre
- numéro d'identification du lot de fabrication
- masse nette ou volume net
- référence au site internet de l'ACQPA
- référence de la couleur et extension .../C au n° ACQPA du composant coloré de la finition figurant en annexe 5

Exemples de marquage d'un produit bi-composant :

BASE	DURCISSEUR
Cas d'un primaire ou d'un intermédiaire	
Universelle Peinture ACQPA 99999	Universelle Peinture ACQPA 99999
Cas d'une finition non certifiée « stabilité de couleur » (quelle que soit la teinte)	
Universelle Peinture ACQPA 99999 Jaune sable RAL 1002	Universelle Peinture ACQPA 99999
Universelle Peinture ACQPA 99999 Jaune sécurité RAL 1003	Universelle Peinture ACQPA 99999
Cas d'une finition certifiée « stabilité de couleur »	
Universelle Peinture ACQPA 99999/C Jaune sécurité RAL 1003	Universelle Peinture ACQPA 99999

Il est important d'insister sur le fait que seule cette référence à la marque ACQPA sur chaque récipient ou emballage permet d'être assuré que le produit a bien subi les dispositions d'assurance qualité prévues par le référentiel de certification et ce dans des lieux de fabrications et de contrôles préalablement agréés par l'ACQPA et faisant l'objet d'audits réguliers de sa part.

La "haute durabilité" des systèmes de peinture certifiés par l'ACQPA ne peut être obtenue que si toute la chaîne "qualité" est respectée, de la fabrication des produits jusqu'à leur application. Les contrôles d'application et de réception sont donc indispensables. Ils peuvent être utilement complétés par une demande au fabricant de fourniture des fiches de contrôle interne de chaque lot, mentionnant les résultats des CIR.

Pour un bon fonctionnement du processus de certification, il est utile que les difficultés rencontrées pour l'utilisation du présent document soient portées à la connaissance du Secrétariat de l'ACQPA.

Secrétariat Technique Produits de l'ACQPA

10 rue du Débarcadère

75017 PARIS

Téléphone : 01 40 55 12 09

Télécopie : 01 40 55 11 95

E-mail : produits@acqpa.com

Annexe 1

Systemes de peintures Certifiés pour travaux neufs (N)

Classe C3 :


Systeme de peinture pour atmosphere aerienne de corrosivite "moyenne"

Classe C4 :

Systeme de peinture pour atmosphere aerienne de corrosivite "elevee"

Classe C5Ma :

Systeme de peinture pour atmosphere de corrosivite "tres elevee" (marine)

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANI 558		
	destiné à la protection des parties non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs	VERSION :04	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 10/12/1998	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 1/2 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2	ACQPA 23732	Interseal 670 HS Aluminium	époxyde polyamide	120	
	ACQPA 33741	Interseal 670 HS gris	époxyde polyamide	120	
Épaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 23732				ACQPA 33741			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,65	±0,05	1,00	±0,03	1,69	±0,05	1,00	±0,03
Extrait sec en masse (%)	87,0	±2,0	90,3	±2,0	87,9	±2,0	90,3	±2,0
Teneur en cendre (%)	NS	±3,0	-	±3,0	42,4	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
. température (mini/maxi)	7° C / 35°	7° C / 35°
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	24h	12h	24h	12h
décalé de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	16h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :						
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220
Diluant (9) :		
. taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	85% / 15%	85% / 15%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	145 µm	145 µm
dilution maximum	160 µm	160 µm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	5h 2h30	5h 2h30
Point d'éclair de la peinture (°C)	35	35

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANV 551		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs	VERSION :07	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Début de certification : 10/12/1998	
	Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½ avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 23582	Intercure 200 HS	époxyde phosphate de zinc polyuréthane acrylique	180	
couche 2	ACQPA 33561	Interthane 990		60	
Épaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 23582				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,90	±0,05	0,98	±0,03	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	90,0	±2,0	NS	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	58,4	±3,0	-	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C
hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	8h	4h	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7)	5h	3h30	16h	8h
	18 mois	18 mois	12 mois	12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :						
mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
autres modes	Pneumat.	0 / 10%	Non	Pneumat.	0 / 10%	Non
	Brosse	0 / 10%	Non	Brosse	0 / 10%	Non
	Rouleau	0 / 10%	Non	Rouleau	0 / 10%	Non

	GTA 220	GTA 713
Diluant (9) :		
taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	225 µm	105 µm
dilution maximum	248 µm	115 µm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	1h30 1h	4h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANV 555		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs	VERSION :08	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Début de certification : 10/12/1998	
			Fin de validité : 09/12/2026

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité 'Moyen G'.

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 22641 ACQPA 23592 ACQPA 33561	Interzinc 72 Intergard 475 HS Interthane 990	époxyde riche en zinc époxyde polyamide polyuréthane acrylique	40 100 40	120
Epaisseur contractuelle du système				180	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 22641				ACQPA 23592				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	3,30	$\pm 0,10$	0,89	$\pm 0,03$	1,85	$\pm 0,05$	1,74	$\pm 0,05$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	89,3	$\pm 2,0$	33,8	$\pm 2,0$	89,7	$\pm 2,0$	88,6	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	-	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	44,7	$\pm 3,0$	39,6	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7 °C / 35 °C	7 °C / 35 °C	7 °C / 35 °C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	6h	1h30	13h	8h	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	8h 12 mois	4h 12 mois	13h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$:									
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$:	Diluant GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	67 μm 75 μm	125 μm 137 μm	70 μm 77 μm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	12h 6h	1h 1h	4h 2h
Point d'éclair de la peinture (°C)	23	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANV 557		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :07 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 10/12/1998 Fin de validité : 09/12/2026

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½ avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 23732 ACQPA 23602 ACQPA 33561	Interseal 670 HS Aluminium Interseal 670 HS beige Interthane 990	époxyde polyamide époxyde polyamide polyuréthane acrylique	100	
couche 2				100	
couche 3				40	
Epaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 23732				ACQPA 23602				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,65	±0,05	1,00	±0,03	1,73	±0,05	1,00	±0,03	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	87,0	±2,0	90,3	±2,0	89,0	±2,0	90,3	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	NS	±3,0	-	±3,0	44,7	±3,0	-	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35°	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	24h	12h	24h	12h	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	16h 12 mois	8h 12 mois	16h 6 semaines	8h 5 semaines	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :									
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat.	0 / 10%	Non	Pneumat.	0 / 10%	Non	Pneumat.	0 / 10%	Oui
	Brosse	0 / 10%	Non	Brosse	0 / 10%	Non	Brosse	0 / 10%	Oui
	Rouleau	0 / 10%	Non	Rouleau	0 / 10%	Non	Rouleau	0 / 10%	Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant (9) :	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	85% / 15%	85% / 15%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	145 µm 160 µm	146 µm 160 µm	70 µm 77 µm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	5h 2h30	5h 2h30	4h 2h
Point d'éclair de la peinture (°C)	35	35	29

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANV 559		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs	VERSION :07	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 10/12/1998	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Fin de validité : 09/12/2026	

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface ☞ (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½ avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits ☞ (1)	dénomination commerciale ☞ (2)	nature	épaisseur sèche (μm) ☞ (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 23602	Interseal 670 HS beige	époxyde polyamide polyuréthane acrylique	180	
couche 2	ACQPA 33561	Interthane 990		60	
Épaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système ☞ (4)

	ACQPA 23602				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,73	$\pm 0,05$	1,00	$\pm 0,03$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	89,0	$\pm 2,0$	90,3	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	44,7	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA ☞ (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative ☞ (6) (apparent complet)	24h	12h	12h	8h
décali de recouvrement . mini (HR = 75 %) ☞ (7) . maxi	16h 6 semaines	8h 5 semaines	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume ☞ (8) :						
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non

	Diluant GTA 220 10%	Diluant GTA 713 10%
Diluant ☞ (9) : . taux maximal (en volume)		
Rapport de mélange (en volume)	85% / 15%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	220 μm	105 μm
dilution maximum	242 μm	115 μm
Décali maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	5h 2h30	4h 2h
Point d'éclair de la peinture (°C)	35	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANV 692		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :10 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 01/02/2011 Fin de validité : 31/01/2025

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 24721 ACQPA 23592 ACQPA 33561	Interzinc 52 Intergard 475 HS Interthane 990	Epoxyde riche en zinc époxyde polyamide polyuréthane acrylique	50 110 40	
Epaisseur contractuelle du système				200	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 24721				ACQPA 23592				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	2,94	±0,10	0,90	±0,03	1,85	±0,05	1,74	±0,05	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	89,4	±2,0	41,5	±2,0	89,7	±2,0	88,6	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	-	±3,0	-	±3,0	44,7	±3,0	39,6	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

	ACQPA 24721	ACQPA 23592	ACQPA 33561
Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage : - température (mini/maxi) - hygrométrie (mini/maxi)	7° C / 35° C - / 85 %	7° C / 35° C - / 85 %	7° C / 35° C - / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	8h	5h	13h	8h	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	6h 12 mois	3h30 12 mois	13h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) : - mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
- autres modes				Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 5 / 10% 5 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
Diluant (9) : - taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	15 min	15 min
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	85 µm 93 µm	125 µm 138 µm	70 µm 77 µm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	18h 4h	1h 1h	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	29	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANV 693		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :10 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 01/02/2011 Fin de validité : 31/01/2025

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 24721 ACQPA 24732 ACQPA 33561	Interzinc 52 Intercure 420 HS Interthane 990	Epoxyde riche en zinc époxyde oxyde de fer micacé polyuréthane acrylique	50 110 40	
Epaisseur contractuelle du système				200	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 24721				ACQPA 24732				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	2,94	±0,10	0,90	±0,03	2,10	±0,10	0,98	±0,03	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	89,4	±2,0	41,5	±2,0	92,2	±2,0	NS	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	-	±3,0	-	±3,0	68,8	±3,0	-	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	8h	5h	9h	4h30	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	6h 12 mois	3h30 12 mois	5h30 12 mois	3h30 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :									
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes				Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 5 / 10% 5 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant (9) :	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	15 min	15 min
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	85 µm 93 µm	125 µm 138 µm	70 µm 77 µm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	18h 4h	2h 45 min	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	29	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANV 698		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :07 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 01/02/2011 Fin de validité : 31/01/2025

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½ avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 24762 ACQPA 23592 ACQPA 33561	Interplus 356 Intergard 475 HS Interthane 990	époxyde modifié aluminium époxyde polyamide polyuréthane acrylique	100 100 40	
Epaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 24762				ACQPA 23592				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,67	±0,05	0,96	±0,03	1,85	±0,05	1,74	±0,05	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	81,1	±2,0	60,5	±2,0	89,7	±2,0	88,6	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	58,4	±3,0	-	±3,0	44,7	±3,0	39,6	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	14h	8h	13h	8h	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	8h 12 mois	5h 12 mois	13h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :									
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 5 / 10% 5 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
Diluant (9) :	Diluant GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	15 min	15 min
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	143 µm 157 µm	125 µm 138 µm	70 µm 77 µm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	6h 3h	1h 1h	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	40	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANV 730		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :10 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 02/12/2005 Fin de validité : 01/12/2026

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 24721 ACQPA 24732 ACQPA 33561	Interzinc 52 Intercure 420 HS Interthane 990	Epoxyde riche en zinc époxyde oxyde de fer micacé polyuréthane acrylique	40 100 40	
Epaisseur contractuelle du système				180	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 24721				ACQPA 24732				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	2,94	$\pm 0,10$	0,90	$\pm 0,03$	2,10	$\pm 0,10$	0,98	$\pm 0,03$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	89,4	$\pm 2,0$	41,5	$\pm 2,0$	92,2	$\pm 2,0$	NS	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	-	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	68,8	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	8h	5h	9h	4h30	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	6h 12 mois	3h30 12 mois	5h30 12 mois	3h30 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$:									
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 5 / 10% 5 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 5 / 10% 5 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$:	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	15 min	15 min
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	125 μm 138 μm	125 μm 138 μm	70 μm 77 μm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	2h 45 min	2h 45 min	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	29	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANV 780		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :06 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 04/01/2007 Fin de validité : 03/01/2021

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: Décapage par projection d'abrasif Sa 2,5 avec une rugosité 'Moyen G'.

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 25172 ACQPA 23592 ACQPA 33561	Interzinc 42 Intergard 475 HS Interthane 990	époxyde zinc époxyde polyamide polyuréthane acrylique	50 110 40	
Epaisseur contractuelle du système				200	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 25172				ACQPA 23592				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	2,24	$\pm 0,10$	0,90	$\pm 0,03$	1,85	$\pm 0,05$	1,74	$\pm 0,05$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	83,4	$\pm 2,0$	36,8	$\pm 2,0$	89,7	$\pm 2,0$	88,6	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	-	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	44,7	$\pm 3,0$	39,6	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7°C / 35°C	7°C / 35°C	7°C / 35°C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	5h	3h	13h	8h	12h	8h
délaï de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	4h 12 mois	2h30 12 mois	13h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$:									
. mode conseillé	Airless	0 / 5 %	Oui	Airless	0 / 5 %	Oui	Airless	0 / 5 %	Oui
. autres modes	Pist. À airr Brosse	0 / 10 % 0 / 5 %	Oui Oui	Pist. À air Brosse	5 / 10 % 5 / 10 %	Non Non	Pist. À air Brosse	0 / 10 % 0 / 10 %	Oui Oui
				Rouleau	5 / 10 %	Non	Rouleau	0 / 10 %	Oui

	GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$:			
. taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	91 μm 100 μm	138 μm 151 μm	70 μm 77 μm
Délaï maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	24h 7h	1h 1h	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)		33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANV 781		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :06 Cette édition annule et remplace toute version antérieure. Début de certification : 26/02/2007
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Fin de validité : 25/02/2021

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: Décapage par projection d'abrasif Sa 2,5 avec une rugosité 'Moyen G'.

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 25062 ACQPA 24732 ACQPA 33561	Intercure 200 Intercure 420 HS Interthane 990	époxyde phosphate de zinc époxyde oxyde de fer micacé polyuréthane acrylique	60 100 40	
Epaisseur contractuelle du système				200	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 25062				ACQPA 24732				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,82	$\pm 0,05$	0,96	$\pm 0,03$	2,10	$\pm 0,10$	0,98	$\pm 0,03$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	82,2	$\pm 2,0$	60,3	$\pm 2,0$	92,2	$\pm 2,0$	NS	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	60,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	68,8	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	3h30	1h30	9h	4h30	12h	8h
décalage de recouvrement . mini	2h30	45 min	5h30	3h30	16h	8h
(HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	12 mois	12 mois	12 mois	12 mois	12 mois	12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$:									
. mode conseillé	Airless	0 / 10 %	Oui	Airless	0 / 5 %	Oui	Airless	0 / 5 %	Oui
. autres modes	Pneumat.	5 / 10 %	Oui	Pneumat.	5 / 10 %	Oui	Pneumat.	0 / 10 %	Oui
	Brosse	0 / 10 %	Oui	Brosse	5 / 10 %	Oui	Brosse	0 / 10 %	Oui
	Rouleau	0 / 10 %	Oui	Rouleau	5 / 10 %	Oui	Rouleau	0 / 10 %	Oui

	GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$: . taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	15 min	15 min
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	90 μm 100 μm	125 μm 138 μm	70 μm 77 μm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	4h30 1h30	2h 45 min	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	27	33	29

 <p>Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion</p>	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANV 1374		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs	VERSION :06	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 22/04/2015	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Fin de validité : 21/04/2022	

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 1/2 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 23582	Intercure 200 HS	époxyde phosphate de zinc polyuréthane acrylique	160	
couche 2	ACQPA 33541	Interthane 870		80	
Épaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 23582				ACQPA 33541			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,90	±0,05	0,98	±0,03	1,33	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	90,0	±2,0	NS	±2,0	70,0	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	58,4	±3,0	-	±3,0	29,5	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	8h	4h	20h	6h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	5h 18 mois	3h30 18 mois	20h 12 mois	6h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :						
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat.	0 / 10%	Non	Pneumat.	0 / 10%	Oui
	Brosse	0 / 10%	Non	Brosse	0 / 10%	Oui
	Rouleau	0 / 10%	Non	Rouleau	0 / 10%	Oui

Diluant (9) :	GTA 220	GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	90% / 10%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	250 µm	135 µm
dilution maximum	275 µm	150 µm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	1h30 1h	4h 2h30
Point d'éclair de la peinture (°C)	33	35

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ANV 1433		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux neufs	VERSION :04	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Début de certification : 19/10/2016	
			Fin de validité : 18/10/2023

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\varphi(10)$: Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½ avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\varphi(1)$	dénomination commerciale $\varphi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\varphi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 24762	Interplus 356	époxyde modifié aluminium	100	250
couche 2	ACQPA 26252	Interseal 1052	Epoxy	100	250
couche 3	ACQPA 33561	Interthane 990	polyuréthane acrylique	40	120
Epaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\varphi(4)$

	ACQPA 24762				ACQPA 26252				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,67	$\pm 0,05$	0,96	$\pm 0,03$	1,76	$\pm 0,05$	0,94	$\pm 0,03$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	81,1	$\pm 2,0$	60,5	$\pm 2,0$	88,3	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	58,4	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	39,2	$\pm 3,0$	/	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\varphi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR + 3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\varphi(6)$ (apparent complet)	14h	8h	16h	6h30	16h30	7h15
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\varphi(7)$. maxi	8h 12 mois	5h 12 mois	16h 12 mois	6h30 12 mois	16h30 12 mois	7h15 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\varphi(8)$: . mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 10%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 5% 0 / 5% 0 / 5%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	GTA220	Diluant GTA 713
Diluant $\varphi(9)$: . taux maximal (en volume)	Diluant GTA 220 10%	GTA220 10%	Diluant GTA 713 10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	80% / 20%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	142 μm 158 μm	120 μm 133 μm	70 μm 77 μm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	6h 3h	2h25 1h50	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	40	30	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 ZNV 549		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier métallisé pour des travaux neufs	VERSION :09	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Début de certification : 09/03/1999 Fin de validité : 08/03/2020	

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier métallisé conforme à la norme NF EN ISO 2063

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité "Moyen G" minimum

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
Métallisation (12) couche 1 couche 2	ACQPA 25062 ACQPA 33541	Intercore 200 Interthane 870	époxyde phosphate de zinc polyuréthane acrylique	40 80	
Epaisseur contractuelle du système				120	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 25062				ACQPA 33541			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,82	±0,05	0,96	±0,03	1,33	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	82,2	±2,0	60,3	±2,0	70,0	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	60,0	±3,0	-	±3,0	29,5	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :	ACQPA 25062		ACQPA 33541	
	température (mini/maxi)	hygrométrie (mini/maxi)	température (mini/maxi)	hygrométrie (mini/maxi)
température (mini/maxi)	7° C / 35° C	- / 85 %	7° C / 35° C	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C		PR +3° C / 40° C	


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	3h30	1h30	20h	6h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	2h30 12 mois	45 min 12 mois	20h 12 mois	6h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :						
. mode conseillé	Airless	0 / 5 %	oui	Airless	0 / 5 %	oui
. autres modes	Pist. Air	0 / 10 %	oui	Pist. Air	0 / 10 %	oui
	Brosse	0 / 10 %	oui	Brosse	0 / 10 %	oui
	Rouleau	0 / 10 %	oui	Rouleau	0 / 10 %	oui

Diluant (9) :	GTA 220	GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	90% / 10%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	60 µm	140 µm
dilution maximum	66 µm	154 µm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	4h30 1h30	4h 2h30
Point d'éclair de la peinture (°C)	27	35

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ANI 560		
	destiné à la protection des parties non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux neufs	VERSION :04	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 10/12/1998	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 1/2 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2	ACQPA 23732	Interseal 670 HS Aluminium	époxyde polyamide	140	
	ACQPA 33741	Interseal 670 HS gris	époxyde polyamide	140	
Épaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 23732				ACQPA 33741			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,65	±0,05	1,00	±0,03	1,69	±0,05	1,00	±0,03
Extrait sec en masse (%)	87,0	±2,0	90,3	±2,0	87,9	±2,0	90,3	±2,0
Teneur en cendre (%)	NS	±3,0	-	±3,0	42,4	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
température (mini/maxi)	7° C / 35°	7° C / 35°
hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	24h	12h	24h	12h
décali de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	16h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :						
mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220
Diluant (9) : taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	85% / 15%	85% / 15%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	170 µm	170 µm
dilution maximum	188 µm	188 µm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	5h 2h30	5h 2h30
Point d'éclair de la peinture (°C)	35	35

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ANV 552		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux neufs	VERSION :08	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 10/12/1998	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface ☞ (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 1/2 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits ☞ (1)	dénomination commerciale ☞ (2)	nature	épaisseur sèche (μm) ☞ (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 23582	Intercure 200 HS	époxyde phosphate de zinc polyuréthane acrylique	200	
couche 2	ACQPA 33541	Interthane 870		80	
Épaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système ☞ (4)

	ACQPA 23582				ACQPA 33541			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,90	$\pm 0,05$	0,98	$\pm 0,03$	1,33	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	90,0	$\pm 2,0$	NS	$\pm 2,0$	70,0	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	58,4	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	29,5	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA ☞ (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative ☞ (6) (apparent complet)	8h	4h	20h	6h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) ☞ (7) . maxi	5h 18 mois	3h30 18 mois	20h 12 mois	6h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume ☞ (8) :						
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat.	0 / 10%	Non	Pneumat.	0 / 10%	Oui
	Brosse	0 / 10%	Non	Brosse	0 / 10%	Oui
	Rouleau	0 / 10%	Non	Rouleau	0 / 10%	Oui

Diluant ☞ (9) :	GTA 220	GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	90% / 10%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	250 μm	135 μm
dilution maximum	275 μm	150 μm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	1h30 1h	4h 2h30
Point d'éclair de la peinture (°C)	33	35

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ANV 556		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :08 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 10/12/1998 Fin de validité : 09/12/2026

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité 'Moyen G'.

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 22641 ACQPA 23592 ACQPA 33561	Interzinc 72 Intergard 475 HS Interthane 990	époxyde riche en zinc époxyde polyamide polyuréthane acrylique	40 130 40	120
Epaisseur contractuelle du système				210	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 22641				ACQPA 23592				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	3,30	$\pm 0,10$	0,89	$\pm 0,03$	1,85	$\pm 0,05$	1,74	$\pm 0,05$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	89,3	$\pm 2,0$	33,8	$\pm 2,0$	89,7	$\pm 2,0$	88,6	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	-	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	44,7	$\pm 3,0$	39,6	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7 °C / 35 °C	7 °C / 35 °C	7 °C / 35 °C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	6h	1h30	13h	8h	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	8h 12 mois	4h 12 mois	13h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$: . mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$: . taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	67 μm 75 μm	162 μm 180 μm	70 μm 77 μm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	12h 6h	1h 1h	4h 2h
Point d'éclair de la peinture (°C)	23	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ANV 561		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :07 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 10/12/1998 Fin de validité : 09/12/2026

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½ avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 23732 ACQPA 23602 ACQPA 33561	Interseal 670 HS Aluminium Interseal 670 HS beige Interthane 990	époxyde polyamide	120	
couche 2			époxyde polyamide	120	
couche 3			polyuréthane acrylique	40	
Epaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 23732				ACQPA 23602				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,65	$\pm 0,05$	1,00	$\pm 0,03$	1,73	$\pm 0,05$	1,00	$\pm 0,03$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	87,0	$\pm 2,0$	90,3	$\pm 2,0$	89,0	$\pm 2,0$	90,3	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	NS	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	44,7	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35°	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	24h	12h	24h	12h	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	16h 12 mois	8h 12 mois	16h 6 semaines	8h 5 semaines	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$: . mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$: . taux maximal (en volume)	Diluant GTA 220 10%	Diluant GTA 220 10%	Diluant GTA 713 10%
Rapport de mélange (en volume)	85% / 15%	85% / 15%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution minimum dilution maximum	145 μm 160 μm	146 μm 160 μm	70 μm 77 μm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	5h 2h30	5h 2h30	4h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	35	35	29

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ANV 562		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux neufs	VERSION :09	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 10/12/1998	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½ avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2	ACQPA 33741	Interseal 670 HS gris	époxyde polyamide polyuréthane acrylique	200	
	ACQPA 33541	Interthane 870		80	
Épaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 33741				ACQPA 33541			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,69	±0,05	1,00	±0,03	1,33	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	87,9	±2,0	90,3	±2,0	70,0	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	42,4	±3,0	-	±3,0	29,5	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
. température (mini/maxi)	7° C / 35°	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	24h	12h	20h	6h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	16h 6 semaines	8h 5 semaines	20h 12 mois	6h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :						
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220 10%	GTA 713 10%
Diluant (9) : . taux maximal (en volume)	Diluant GTA 220 10%	GTA 713 10%
Rapport de mélange (en volume)	85% / 15%	90% / 10%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	244 µm	135 µm
dilution maximum	268 µm	150 µm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	5h 2h30	4h 2h30
Point d'éclair de la peinture (°C)	35	35

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ANV 695		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :10 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 01/02/2011 Fin de validité : 31/01/2025

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 24721 ACQPA 23592 ACQPA 33561	Interzinc 52 Intergard 475 HS Interthane 990	Epoxyde riche en zinc époxyde polyamide polyuréthane acrylique	50 140 40	
Epaisseur contractuelle du système				230	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 24721				ACQPA 23592				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	2,94	±0,10	0,90	±0,03	1,85	±0,05	1,74	±0,05	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	89,4	±2,0	41,5	±2,0	89,7	±2,0	88,6	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	-	±3,0	-	±3,0	44,7	±3,0	39,6	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

	ACQPA 24721	ACQPA 23592	ACQPA 33561
Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage : . température (mini/maxi) . hygrométrie (mini/maxi)	7° C / 35° C - / 85 %	7° C / 35° C - / 85 %	7° C / 35° C - / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	8h	5h	13h	8h	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	6h 12 mois	3h30 12 mois	13h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) : . mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes				Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 5 / 10% 5 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
Diluant (9) : . taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	85 µm 93 µm	163 µm 179 µm	70 µm 77 µm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	18h 4h	1h 1h	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	29	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ANV 696		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :10 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 01/02/2011 Fin de validité : 31/01/2025

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 24721 ACQPA 24732 ACQPA 33561	Interzinc 52 Intercure 420 HS Interthane 990	Epoxyde riche en zinc époxyde oxyde de fer micacé polyuréthane acrylique	50 140 40	
Epaisseur contractuelle du système				230	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 24721				ACQPA 24732				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	2,94	$\pm 0,10$	0,90	$\pm 0,03$	2,10	$\pm 0,10$	0,98	$\pm 0,03$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	89,4	$\pm 2,0$	41,5	$\pm 2,0$	92,2	$\pm 2,0$	NS	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	-	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	68,8	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	8h	5h	9h	4h30	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	6h 12 mois	3h30 12 mois	5h30 12 mois	3h30 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$:									
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes				Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 5 / 10% 5 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$:	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	15 min	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	85 μm 93 μm	163 μm 179 μm	70 μm 77 μm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	18h 4h	2h 45 min	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	29	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ANV 699		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :07 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 01/02/2011 Fin de validité : 31/01/2025

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½ avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 24762 ACQPA 23592 ACQPA 33561	Interplus 356 Intergard 475 HS Interthane 990	époxyde modifié aluminium époxyde polyamide polyuréthane acrylique	120 120 40	
Epaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 24762				ACQPA 23592				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,67	$\pm 0,05$	0,96	$\pm 0,03$	1,85	$\pm 0,05$	1,74	$\pm 0,05$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	81,1	$\pm 2,0$	60,5	$\pm 2,0$	89,7	$\pm 2,0$	88,6	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	58,4	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	44,7	$\pm 3,0$	39,6	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	14h	8h	13h	8h	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	8h 12 mois	5h 12 mois	13h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$:									
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 5 / 10% 5 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$:	Diluant GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	-	15 min
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	171 μm 189 μm	150 μm 165 μm	70 μm 77 μm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	6h 3h	1h 1h	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	40	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ANV 731		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :10 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 01/12/2005 Fin de validité : 30/11/2026

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité 'Moyen G'.

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 24721 ACQPA 24732 ACQPA 33561	Interzinc 52 Intercure 420 HS Interthane 990	Epoxyde riche en zinc époxyde oxyde de fer micacé polyuréthane acrylique	40 130 40	
Epaisseur contractuelle du système				210	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 24721				ACQPA 24732				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	2,94	$\pm 0,10$	0,90	$\pm 0,03$	2,10	$\pm 0,10$	0,98	$\pm 0,03$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	89,4	$\pm 2,0$	41,5	$\pm 2,0$	92,2	$\pm 2,0$	NS	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	-	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	68,8	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	8h	5h	9h	4h30	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	6h 12 mois	3h30 12 mois	5h30 12 mois	3h30 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$:									
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse	0 / 10% 0 / 5%	Oui Oui	Pneumat. Brosse	5 / 10% 5 / 10%	Oui Oui	Pneumat. Brosse	0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui
				Rouleau	5 / 10%	Oui	Rouleau	0 / 10%	Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$:	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	15 min	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	68 μm 76 μm	163 μm 179 μm	70 μm 77 μm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	18h 4h	2h 45 min	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	29	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ANV 782		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :06 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 26/02/2007 Fin de validité : 25/02/2021

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½ avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 25172 ACQPA 23592 ACQPA 33561	Interzinc 42 Intergard 475 HS Interthane 990	époxyde zinc époxyde polyamide polyuréthane acrylique	50 140 40	
Epaisseur contractuelle du système				230	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 25172				ACQPA 23592				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	2,24	±0,10	0,90	±0,03	1,85	±0,05	1,74	±0,05	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	83,4	±2,0	36,8	±2,0	89,7	±2,0	88,6	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	-	±3,0	-	±3,0	44,7	±3,0	39,6	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

	ACQPA 25172	ACQPA 23592	ACQPA 33561
Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage : - température (mini/maxi) - hygrométrie (mini/maxi)	7°C / 35°C - / 85 %	7°C / 35°C - / 85 %	7°C / 35°C - / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	5h	3h	13h	8h	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	4h 12 mois	2h30 12 mois	13h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) : - mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
- autres modes	Pneumat. Brosse	0 / 10% 0 / 5%	Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
Diluant (9) : - taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	91 µm 100 µm	175 µm 192 µm	70 µm 77 µm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	24h 7h	1h 1h	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)		33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ANV 783		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :06 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 26/02/2007 Fin de validité : 25/02/2021

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½ avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 25062 ACQPA 24732 ACQPA 33561	Intercure 200 Intercure 420 HS Interthane 990	époxyde phosphate de zinc époxyde oxyde de fer micacé polyuréthane acrylique	60 130 40	
Epaisseur contractuelle du système				230	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 25062				ACQPA 24732				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,82	±0,05	0,96	±0,03	2,10	±0,10	0,98	±0,03	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	82,2	±2,0	60,3	±2,0	92,2	±2,0	NS	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	60,0	±3,0	-	±3,0	68,8	±3,0	-	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	3h30	1h30	9h	4h30	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	2h30 12 mois	45 min 12 mois	5h30 12 mois	3h30 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :									
. mode conseillé	Airless	0 / 10%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 5 / 10% 5 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant (9) : . taux maximal (en volume)	GTA 220 10%	Diluant GTA 220 10%	Diluant GTA 713 10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	15 min	15 min
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	90 µm 100 µm	163 µm 179 µm	70 µm 77 µm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	4h30 1h30	2h 45 min	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	27	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ANV 1231		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux neufs		VERSION :06 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 30/03/2016 Fin de validité : 29/03/2023

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 2 ½ avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 24762	Interplus 356	époxyde modifié aluminium	120	
couche 2	ACQPA 26252	Interseal 1052	Epoxy	120	
couche 3	ACQPA 33561	Interthane 990	polyuréthane acrylique	40	
Epaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 24762				ACQPA 26252				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,67	±0,05	0,96	±0,03	1,76	±0,05	0,94	±0,03	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	81,1	±2,0	60,5	±2,0	88,3	±2,0	-	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	58,4	±3,0	-	±3,0	39,2	±3,0	/	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR + 3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	14h	8h	16h	6h30	16h30	7h15
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	8h 12 mois	5h 12 mois	16h 12 mois	6h30 12 mois	16h30 12 mois	7h15 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :									
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 10%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat.	0 / 10%	Oui				Pneumat.	0 / 10%	Oui
	Brosse	0 / 10%	Non				Brosse	0 / 10%	Oui
	Rouleau	0 / 10%	Non				Rouleau	0 / 10%	Oui

	Diluant GTA 220	GTA220	Diluant GTA 713
Diluant (9) :	Diluant GTA 220	GTA220	Diluant GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	80% / 20%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	171 µm	144 µm	70 µm
dilution maximum	189 µm	151 µm	74 µm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	6h 3h	2h25 1h50	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	40	30	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 ZNV 550		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier métallisé pour des travaux neufs	VERSION :09	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Début de certification : 10/12/1998	
			Fin de validité : 09/12/2026

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier métallisé conforme à la norme NF EN ISO 2063

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité "Moyen G" minimum

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
Métallisation (12) couche 1 couche 2	ACQPA 25062 ACQPA 33541	Intercure 200 Interthane 870	époxyde phosphate de zinc polyuréthane acrylique	40 100	
Epaisseur contractuelle du système				140	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 25062				ACQPA 33541			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,82	±0,05	0,96	±0,03	1,33	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	82,2	±2,0	60,3	±2,0	70,0	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	60,0	±3,0	-	±3,0	29,5	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
.. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C
.. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	3h30	1h30	20h	6h
décali de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	2h30 12 mois	45 min 12 mois	20h 12 mois	6h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :						
.. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
.. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

Diluant (9) :	GTA 220	GTA 713
.. taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	90% / 10%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	60 µm	175 µm
dilution maximum	66 µm	192 µm
Décali maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	4h30 1h30	4h 2h30
Point d'éclair de la peinture (°C)	27	35

 ACQPA Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C5Ma ANV 615		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité très élevée (marine), sur acier décapé pour des travaux neufs	VERSION :07	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Début de certification : 10/12/1998	
			Fin de validité : 09/12/2026

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité 'Moyen G'.

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3 couche 4	ACQPA 23942 ACQPA 23532 ACQPA 23592 ACQPA 33561	Interzinc 22 Intergard 269 Intergard 475 HS Interthane 990	<i>silicate d'éthyl riche en zinc</i> <i>époxyde oxyde de fer</i> <i>époxyde polyamide</i> <i>polyuréthane acrylique</i>	60 40 130 50	120
Epaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 23942				ACQPA 23532				ACQPA 23592				ACQPA 33561			
	comp. A	tolé-rance	comp. B	tolé-rance	comp. A	tolé-rance	comp. B	tolé-rance	comp. A	tolé-rance	comp. B	tolé-rance	comp. A	tolé-rance	comp. B	tolé-rance
Masse volumique (g/cm ³)	1,07	±0,05	7,1	±0,10	1,69	±0,05	0,90	±0,03	1,85	±0,05	1,74	±0,05	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	43,0	±2,0	-	±2,0	75,0	±2,0	37,5	±2,0	89,7	±2,0	88,6	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	32,1	±3,0	-	±3,0	54,8	±3,0	-	±3,0	44,7	±3,0	39,6	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :				
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C

C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	2h	1h	16h	10h	13h	8h	12h	8h
délai de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	24h 3 mois	24h 3 mois	16h 6 mois	10h 6 mois	13h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$: . mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 10%	Oui	Airless	0 / 10%	Oui	Airless	0 / 10%	Oui
. autres modes	Pneumat.	0 / 10%	Oui	Pneumat.	5 / 10%	Oui	Pneumat.	5 / 10%	Non	Pneumat.	5 / 10%	Oui
	Brosse	5 / 10%	Non	Brosse	0 / 10%	Oui	Brosse	5 / 10%	Non	Brosse	5 / 10%	Oui
	Rouleau	5 / 10%	Non	Rouleau	0 / 10%	Oui	Rouleau	5 / 10%	Non	Rouleau	5 / 10%	Oui

	GTA 803	GTA 220	GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$: . taux maximal (en volume)	10%	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	76% / 14%	80% / 20%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution minimum dilution maximum	95 μm 105 μm	85 μm 94 μm	225 μm 248 μm	88 μm 97 μm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	10h 3h	16h 6h	1h 1h	6h 2h
Point d'éclair de la peinture (°C)		23	33	29

Annexe 2


Systemes de peintures Certifiés pour travaux de maintenance (M)

Classe C3 :

Systeme de peinture pour atmosphere aerienne de corrosivite "moyenne"

Classe C4 :

Systeme de peinture pour atmosphere aerienne de corrosivite "elevee"

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 AMI 558		
	destiné à la protection des parties non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux de maintenance	VERSION :04	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 10/12/1998	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface ^{Ⓗ(10)} : - Avivage par projection d'abrasif des peintures existantes et décapage Sa 2 ½ des zones oxydées avec une rugosité 'Moyen G'
- ou décapage à l'eau Ultra Haute Pression (UHP), DHP 4, OF 1 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits ^{Ⓗ(1)}	dénomination commerciale ^{Ⓗ(2)}	nature	épaisseur sèche (µm) ^{Ⓗ(3)}	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2	ACQPA 23732 ACQPA 33741	Interseal 670 HS Aluminium Interseal 670 HS gris	époxyde polyamide époxyde polyamide	120	
				120	
Epaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système ^{Ⓗ(4)}

	ACQPA 23732				ACQPA 33741			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,65	±0,05	1,00	±0,03	1,69	±0,05	1,00	±0,03
Extrait sec en masse (%)	87,0	±2,0	90,3	±2,0	87,9	±2,0	90,3	±2,0
Teneur en cendre (%)	NS	±3,0	-	±3,0	42,4	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA ^{Ⓗ(5)}

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
. température (mini/maxi)	7° C / 35°	7° C / 35°
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative ^{Ⓗ(6)} (apparent complet)	24h	12h	24h	12h
délai de recouvrement . mini (HR = 75 %) ^{Ⓗ(7)} . maxi	16h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume ^{Ⓗ(8)} :						
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat.	0 / 10%	Non	Pneumat.	0 / 10%	Non
	Brosse	0 / 10%	Non	Brosse	0 / 10%	Non
	Rouleau	0 / 10%	Non	Rouleau	0 / 10%	Non

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220
Diluant ^{Ⓗ(9)} :		
. taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	85% / 15%	85% / 15%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	145 µm	145 µm
dilution maximum	160 µm	160 µm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	5h 2h30	5h 2h30
Point d'éclair de la peinture (°C)	35	35

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 AMV 551		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux de maintenance	VERSION :07	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Début de certification : 10/12/1998	
	Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Avivage par projection d'abrasif des peintures existantes et décapage Sa 2,5 des zones oxydées.

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 23582	Intercure 200 HS	époxyde phosphate de zinc polyuréthane acrylique	180	
couche 2	ACQPA 33561	Interthane 990		60	
Épaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 23582				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,90	±0,05	0,98	±0,03	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	90,0	±2,0	NS	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	58,4	±3,0	-	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
· température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C
· hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	8h	4h	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	5h 18 mois	3h30 18 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :						
· mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
· autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non

	GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant (9) : · taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	225 µm	115 µm
dilution maximum	248 µm	
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	1h30 1h	3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	33	29

 ACQPA Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 AMV 557		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux de maintenance		VERSION :07 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 10/12/1998 Fin de validité : 09/12/2026

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: - Avivage par projection d'abrasif des peintures existantes et décapage Sa 2 1/2 des zones oxydées avec une rugosité 'Moyen G'
- ou décapage à l'eau Ultra Haute Pression (UHP), DHP 4, OF 1 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 23732 ACQPA 23602 ACQPA 33561	Interseal 670 HS Aluminium Interseal 670 HS beige Interthane 990	époxyde polyamide époxyde polyamide polyuréthane acrylique	100	
couche 2				100	
couche 3				40	
Epaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 23732				ACQPA 23602				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,65	$\pm 0,05$	1,00	$\pm 0,03$	1,73	$\pm 0,05$	1,00	$\pm 0,03$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	87,0	$\pm 2,0$	90,3	$\pm 2,0$	89,0	$\pm 2,0$	90,3	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	NS	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	44,7	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
température (mini/maxi)	7° C / 35°	7° C / 35° C	7° C / 35° C
hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	24h	12h	24h	12h	12h	8h
délai de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	16h 12 mois	8h 12 mois	16h 6 semaines	8h 5 semaines	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$: . mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$: . taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	85% / 15%	85% / 15%	
Temps de mûrissement à 20°C	-	-	
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	145 μm	146 μm	70 μm
dilution maximum	160 μm	160 μm	77 μm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	5h 2h30	5h 2h30	4h 2h
Point d'éclair de la peinture (°C)	35	35	29

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 AMV 559		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux de maintenance	VERSION :07	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 10/12/1998	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Fin de validité : 09/12/2026	

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface [Ⓔ](10) : - Avivage par projection d'abrasif des peintures existantes et décapage Sa 2 ½ des zones oxydées avec une rugosité 'Moyen G' - ou décapage à l'eau Ultra Haute Pression (UHP), DHP 4, OF 1 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits [Ⓔ] (1)	dénomination commerciale [Ⓔ] (2)	nature	épaisseur sèche (µm) [Ⓔ] (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2	ACQPA 23602 ACQPA 33561	Interseal 670 HS beige Interthane 990	époxyde polyamide polyuréthane acrylique	180	
				60	
Epaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système [Ⓔ](4)

	ACQPA 23602				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,73	±0,05	1,00	±0,03	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	89,0	±2,0	90,3	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	44,7	±3,0	-	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA [Ⓔ](5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative [Ⓔ] (6) (apparent complet)	24h	12h	12h	8h
décali de recouvrement . mini	16h	8h	16h	8h
(HR = 75 %) [Ⓔ] (7) . maxi	6 semaines	5 semaines	12 mois	12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume [Ⓔ] (8) :						
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat.	0 / 10%	Non	Pneumat.	0 / 10%	Non
	Brosse	0 / 10%	Non	Brosse	0 / 10%	Non
	Rouleau	0 / 10%	Non	Rouleau	0 / 10%	Non

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant [Ⓔ] (9) :		
. taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	85% / 15%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	220 µm	105 µm
dilution maximum	242 µm	115 µm
Décali maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	5h 2h30	4h 2h
Point d'éclair de la peinture (°C)	35	29

 ACQPA Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 AMV 698		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux de maintenance		VERSION :07 Début de certification : 01/02/2011
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Cette édition annule et remplace toute version antérieure. Fin de validité : 31/01/2025

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\varphi(10)$: - Avivage par projection d'abrasif des peintures existantes et décapage Sa 2 1/2 des zones oxydées avec une rugosité 'Moyen G'
- ou décapage à l'eau Ultra Haute Pression (UHP), DHP 4, OF 1 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\varphi(1)$	dénomination commerciale $\varphi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\varphi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 24762 ACQPA 23592 ACQPA 33561	Interplus 356 Intergard 475 HS Interthane 990	époxyde modifié aluminium époxyde polyamide polyuréthane acrylique	100	
couche 2				100	
couche 3				40	
Epaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\varphi(4)$

	ACQPA 24762				ACQPA 23592				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,67	$\pm 0,05$	0,96	$\pm 0,03$	1,85	$\pm 0,05$	1,74	$\pm 0,05$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	81,1	$\pm 2,0$	60,5	$\pm 2,0$	89,7	$\pm 2,0$	88,6	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	58,4	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	44,7	$\pm 3,0$	39,6	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\varphi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\varphi(6)$ (apparent complet)	14h	8h	13h	8h	12h	8h
délai de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\varphi(7)$. maxi	8h 12 mois	5h 12 mois	13h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\varphi(8)$: . mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 5 / 10% 5 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
Diluant $\varphi(9)$: . taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	-	15 min
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	143 μm 157 μm	125 μm 137 μm	70 μm 77 μm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	6h 3h	1h 1h	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	40	33	29

 ACQPA Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C3 AMV 1433		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité moyenne, sur acier décapé pour des travaux de maintenance		VERSION :04 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 19/10/2016 Fin de validité : 18/10/2023

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: - Avivage par projection d'abrasif des peintures existantes et décapage Sa 2 1/2 des zones oxydées avec une rugosité 'Moyen G'
- ou décapage à l'eau Ultra Haute Pression (UHP), DHP 4, OF 1 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 24762	Interplus 356	époxyde modifié aluminium	100	250
couche 2	ACQPA 26252	Interseal 1052	Epoxy	100	250
couche 3	ACQPA 33561	Interthane 990	polyuréthane acrylique	40	120
Epaisseur contractuelle du système				240	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 24762				ACQPA 26252				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,67	$\pm 0,05$	0,96	$\pm 0,03$	1,76	$\pm 0,05$	0,94	$\pm 0,03$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	81,1	$\pm 2,0$	60,5	$\pm 2,0$	88,3	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	58,4	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	39,2	$\pm 3,0$	/	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR + 3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	14h	8h	16h	6h30	16h30	7h15
délai de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	8h 12 mois	5h 12 mois	16h 12 mois	6h30 12 mois	16h30 12 mois	7h15 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$: . mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 10%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 5% 0 / 5% 0 / 5%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	GTA220	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$: . taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	80% / 20%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	142 μm	120 μm	70 μm
dilution maximum	158 μm	133 μm	77 μm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	6h 3h	2h25 1h50	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	40	30	29

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 AMI 560		
	destiné à la protection des parties non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux de maintenance	VERSION :04	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Début de certification : 10/12/1998	
	Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface ☞ (10) : - Avivage par projection d'abrasif des peintures existantes et décapage Sa 2 ½ des zones oxydées avec une rugosité 'Moyen G'
- ou décapage à l'eau Ultra Haute Pression (UHP), DHP 4, OF 1 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits ☞ (1)	dénomination commerciale ☞ (2)	nature	épaisseur sèche (μm) ☞ (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2	ACQPA 23732 ACQPA 33741	Interseal 670 HS Aluminium Interseal 670 HS gris	époxyde polyamide époxyde polyamide	140	
				140	
Epaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système ☞ (4)

	ACQPA 23732				ACQPA 33741			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,65	$\pm 0,05$	1,00	$\pm 0,03$	1,69	$\pm 0,05$	1,00	$\pm 0,03$
Extrait sec en masse (%)	87,0	$\pm 2,0$	90,3	$\pm 2,0$	87,9	$\pm 2,0$	90,3	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	NS	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	42,4	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA ☞ (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
. température (mini/maxi)	7° C / 35°	7° C / 35°
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative ☞ (6) (apparent complet)	24h	12h	24h	12h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) ☞ (7) . maxi	16h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume ☞ (8) :						
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat.	0 / 10%	Non	Pneumat.	0 / 10%	Non
	Brosse	0 / 10%	Non	Brosse	0 / 10%	Non
	Rouleau	0 / 10%	Non	Rouleau	0 / 10%	Non

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220
Diluant ☞ (9) :		
. taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	85% / 15%	85% / 15%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	170 μm	170 μm
dilution maximum	188 μm	188 μm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	5h 2h30	5h 2h30
Point d'éclair de la peinture (°C)	35	35

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 AMV 552		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux de maintenance	VERSION :08	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 10/12/1998	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Avivage par projection d'abrasif des peintures existantes et décapage Sa 2,5 des zones oxydées.

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2	ACQPA 23582	Intercure 200 HS	époxyde phosphate de zinc polyuréthane acrylique	200	
	ACQPA 33541	Interthane 870		80	
Épaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 23582				ACQPA 33541			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,90	±0,05	0,98	±0,03	1,33	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	90,0	±2,0	NS	±2,0	70,0	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	58,4	±3,0	-	±3,0	29,5	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :	ACQPA 23582		ACQPA 33541	
	température (mini/maxi)	hygrométrie (mini/maxi)	température (mini/maxi)	hygrométrie (mini/maxi)
Température du support (mini/maxi)	7° C / 35° C - / 85 %		7° C / 35° C - / 85 %	
	PR +3° C / 40° C		PR +3° C / 40° C	


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	8h	4h	20h	6h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	5h 18 mois	3h30 18 mois	20h 12 mois	6h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :						
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse	0 / 10% 0 / 10%	Non Non	Pneumat. Brosse	0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui

	ACQPA 23582	ACQPA 33541
Diluant (9) :	GTA 220	GTA 713
. taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	90% / 10%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	250 µm	135 µm
dilution maximum	275 µm	150 µm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	1h30 1h	4h 2h30
Point d'éclair de la peinture (°C)	33	35

 ACQPA Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 AMV 561		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux de maintenance	VERSION :07	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 29/09/1998	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Fin de validité : 28/09/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: - Avivage par projection d'abrasif des peintures existantes et décapage Sa 2 1/2 des zones oxydées avec une rugosité 'Moyen G'
- ou décapage à l'eau Ultra Haute Pression (UHP), DHP 4, OF 1 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 23732 ACQPA 23602 ACQPA 33561	Interseal 670 HS Aluminium Interseal 670 HS beige Interthane 990	époxyde polyamide époxyde polyamide polyuréthane acrylique	120	
couche 2				120	
couche 3				40	
Epaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 23732				ACQPA 23602				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,65	$\pm 0,05$	1,00	$\pm 0,03$	1,73	$\pm 0,05$	1,00	$\pm 0,03$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	87,0	$\pm 2,0$	90,3	$\pm 2,0$	89,0	$\pm 2,0$	90,3	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	NS	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	44,7	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
température (mini/maxi)	7° C / 35°	7° C / 35° C	7° C / 35° C
hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	24h	12h	24h	12h	12h	8h
délai de recouvrement . mini	16h	8h	16h	8h	16h	8h
(HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	12 mois	12 mois	6 semaines	5 semaines	12 mois	12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$:									
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat.	0 / 10%	Non	Pneumat.	0 / 10%	Non	Pneumat.	0 / 10%	Oui
	Brosse	0 / 10%	Non	Brosse	0 / 10%	Non	Brosse	0 / 10%	Oui
	Rouleau	0 / 10%	Non	Rouleau	0 / 10%	Non	Rouleau	0 / 10%	Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$: . taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	85% / 15%	85% / 15%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	145 μm	146 μm	70 μm
dilution maximum	160 μm	160 μm	77 μm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	5h 2h30	5h 2h30	4h 2h
Point d'éclair de la peinture (°C)	35	35	29

 <p>Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion</p>	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE			
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 AMV 562			
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux de maintenance		VERSION :08	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 10/12/1998	
		Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface ☞ (10) :
 - Avivage par projection d'abrasif des peintures existantes et décapage Sa 2 ½ des zones oxydées avec une rugosité 'Moyen G'
 - ou décapage à l'eau Ultra Haute Pression (UHP), DHP 4, OF 1 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits ☞ (1)	dénomination commerciale ☞ (2)	nature	épaisseur sèche (μm) ☞ (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2	ACQPA 23602 ACQPA 33541	Interseal 670 HS beige Interthane 870	époxyde polyamide polyuréthane acrylique	200 80	
Epaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système ☞ (4)

	ACQPA 23602				ACQPA 33541			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,73	$\pm 0,05$	1,00	$\pm 0,03$	1,33	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	89,0	$\pm 2,0$	90,3	$\pm 2,0$	70,0	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	44,7	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	29,5	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA ☞ (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C
durée de séchage indicative ☞ (6) (apparent complet)	24h	12h	20h	6h
décalé de recouvrement . mini (HR = 75 %) ☞ (7) . maxi	16h 6 semaines	8h 5 semaines	20h 12 mois	6h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume ☞ (8) :						
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	GTA 713
Diluant ☞ (9) :		
. taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	85% / 15%	90% / 10%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	244 μm	135 μm
dilution maximum	268 μm	150 μm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	5h 2h30	4h 2h30
Point d'éclair de la peinture (°C)	35	35

 ACQPA Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 AMV 699		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux de maintenance	VERSION :07	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 01/02/2011	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Fin de validité : 31/01/2025		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: - Avivage par projection d'abrasif des peintures existantes et décapage Sa 2 1/2 des zones oxydées avec une rugosité 'Moyen G'
- ou décapage à l'eau Ultra Haute Pression (UHP), DHP 4, OF 1 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 24762 ACQPA 23592 ACQPA 33561	Interplus 356 Intergard 475 HS Interthane 990	époxyde modifié aluminium époxyde polyamide polyuréthane acrylique	120	
couche 2				120	
couche 3				40	
Epaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 24762				ACQPA 23592				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,67	$\pm 0,05$	0,96	$\pm 0,03$	1,85	$\pm 0,05$	1,74	$\pm 0,05$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	81,1	$\pm 2,0$	60,5	$\pm 2,0$	89,7	$\pm 2,0$	88,6	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	58,4	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	44,7	$\pm 3,0$	39,6	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	14h	8h	13h	8h	12h	8h
délai de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	8h 12 mois	5h 12 mois	13h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$: . mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 5 / 10% 5 / 10%	Non Non Non	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	Diluant GTA 007	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$: . taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	171 μm	150 μm	70 μm
dilution maximum	189 μm	165 μm	77 μm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	6h 3h	1h 1h	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	40	33	29

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 AMV 1231		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier décapé pour des travaux de maintenance	VERSION :06	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 30/03/2016	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA		Fin de validité : 29/03/2023	

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\Phi(10)$: - Avivage par projection d'abrasif des peintures existantes et décapage Sa 2 1/2 des zones oxydées avec une rugosité 'Moyen G'
- ou décapage à l'eau Ultra Haute Pression (UHP), DHP 4, OF 1 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\Phi(1)$	dénomination commerciale $\Phi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\Phi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 24762	Interplus 356	époxyde modifié aluminium	120	
couche 2	ACQPA 26252	Interseal 1052	Epoxy	120	
couche 3	ACQPA 33561	Interthane 990	polyuréthane acrylique	40	
Epaisseur contractuelle du système				280	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\Phi(4)$

	ACQPA 24762				ACQPA 26252				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,67	$\pm 0,05$	0,96	$\pm 0,03$	1,76	$\pm 0,05$	0,94	$\pm 0,03$	1,22	$\pm 0,05$	1,06	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	81,1	$\pm 2,0$	60,5	$\pm 2,0$	88,3	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$	64,2	$\pm 2,0$	-	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	58,4	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	39,2	$\pm 3,0$	/	$\pm 3,0$	22,0	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\Phi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR + 3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C

C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 7001.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative $\Phi(6)$ (apparent complet)	14h	8h	16h	6h30	16h30	7h15
délai de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\Phi(7)$. maxi	8h 12 mois	5h 12 mois	16h 12 mois	6h30 12 mois	16h30 12 mois	7h15 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\Phi(8)$: . mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 10%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Non Non				Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	Diluant GTA 220	GTA220	Diluant GTA 713
Diluant $\Phi(9)$: . taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	75% / 25%	80% / 20%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	15 min	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	171 μm	144 μm	105 μm
dilution maximum	189 μm	151 μm	115 μm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	6h 3h	2h25 1h50	8h 3h
Point d'éclair de la peinture (°C)	40	30	29

Annexe 3


Systèmes de peintures Certifiés pour travaux neufs (N) en immersion et en parties marnantes

Classe C5Mm :

Système de peinture destiné à la protection des zones marnantes ou soumises aux éclaboussures des structures situées en environnement de corrosivité très élevée (marine)

Classe Im2 :

Système de peinture destiné à la protection des parties immergées des structures en eau de mer ou eau saumâtre (ou eau douce par extension)

 <p>ACQPA Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion</p>	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C5Mm ANI 1392		
	destiné à la protection des parties non vues en zones maritimes ou soumises aux éclaboussures des structures situées en environnement de corrosivité très élevée (marine), sur acier décapé pour des travaux neufs	VERSION :02	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 28/01/2015	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Fin de validité : 27/01/2022		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité 'Moyen G'

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1 couche 2 couche 3	ACQPA 22641 ACQPA 23532 ACQPA 33951	Interzinc 72 Intergard 269 Interzone 954	époxyde riche en zinc époxyde oxyde de fer époxyde	50 50 350	150
Epaisseur contractuelle du système				450	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 22641				ACQPA 23532				ACQPA 33951			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	3,30	±0,10	0,89	±0,03	1,69	±0,05	0,90	±0,03	1,76	±0,05	1,02	±0,05
Extrait sec en masse (%)	89,3	±2,0	33,8	±2,0	75,0	±2,0	37,5	±2,0	87,5	±2,0	NS	±2,0
Teneur en cendre (%)	-	±3,0	-	±3,0	54,8	±3,0	-	±3,0	55,6	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	7 ° C / 35 ° C	7 ° C / 35 ° C	7 ° C / 35 ° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3 ° C / 40 ° C	PR +3 ° C / 40 ° C	PR +3 ° C / 40 ° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	6h	1h30	16h	10h	24h	12h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	8h 12 mois	4h 12 mois	16h 6 mois	10h 6 mois	28h 14 jours	12h 7 jours

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :									
. mode conseillé	Airless	0 / 10%	Oui	Airless	0 / 10%	Oui	Airless	0 / 10%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 5% 0 / 5% 0 / 5%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui	Brosse Rouleau	5 / 10% 5 / 10%	Non Oui

	Diluant GTA 220	GTA 220	GTA 220
Diluant (9) :	Diluant GTA 220	GTA 220	GTA 220
. taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	80% / 20%	80% / 20%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-	-
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	83 µm	85 µm	294 µm
dilution maximum	92 µm	94 µm	323 µm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	12h 6h	16h 6h	3h 1h30
Point d'éclair de la peinture (°C)	23	23	33

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° Im2 ANI 575		
	destiné à la protection des parties immergées des structures en eau de mer ou eau saumâtre (ou eau douce par extension), sur acier décapé pour des travaux neufs – utilisable en complément pour un même ouvrage en parties émergées ou marnantes	VERSION :03	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 10/12/1998	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface $\varphi(10)$: Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité 'Moyen G'.

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits $\varphi(1)$	dénomination commerciale $\varphi(2)$	nature	épaisseur sèche (μm) $\varphi(3)$	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 23532 ACQPA 33951	Intergard 269 Interzone 954	époxyde oxyde de fer époxyde	50	
couche 2				400	
Épaisseur contractuelle du système				450	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système $\varphi(4)$

	ACQPA 23532				ACQPA 33951			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,69	$\pm 0,05$	0,90	$\pm 0,03$	1,76	$\pm 0,05$	1,02	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	75,0	$\pm 2,0$	37,5	$\pm 2,0$	87,5	$\pm 2,0$	NS	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	54,8	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	55,6	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA $\varphi(5)$

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
. température (mini/maxi)	7 °C / 35 °C	7°C / 35°C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA.

	$T1=10^\circ\text{C}$	$T1=20^\circ\text{C}$	$T1=10^\circ\text{C}$	$T1=20^\circ\text{C}$
durée de séchage indicative $\varphi(6)$ (apparent complet)	16h	10h	24h	12h
décali de recouvrement . mini (HR = 75 %) $\varphi(7)$. maxi	16h 6 mois	10h 6 mois	28h 14 jours	12h 7 jours

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume $\varphi(8)$:						
. mode conseillé	Airless	0 / 10%	Oui	Airless	0 / 10%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui	Brosse	0 / 10%	Non

Diluant $\varphi(9)$:	GTA 220	GTA 220
. taux maximal (en volume)	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	80% / 20%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	106 μm	470 μm
dilution maximum	117 μm	517 μm
Décali maximal d'utilisation après mélange $T1 = 10^\circ\text{C}$ (HR = 75) $T3 = 30^\circ\text{C}$	16h 6h	3h 1h30
Point d'éclair de la peinture ($^\circ\text{C}$)	23	33

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° Im2 ANI 576		
	destiné à la protection des parties immergées des structures en eau de mer ou eau saumâtre (ou eau douce par extension), sur acier décapé pour des travaux neufs – utilisable en complément pour un même ouvrage en parties émergées ou marnantes	VERSION :03	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 10/12/1998	
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA	Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier

Préparation de surface ☞ (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité 'Moyen G'.

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits ☞ (1)	dénomination commerciale ☞ (2)	nature	épaisseur sèche (μm) ☞ (3)	
				contractuelle	maximale
couche 1	ACQPA 23532	Intergard 269	époxyde oxyde de fer époxyde écaille de verre	40	
couche 2	ACQPA 34051	Interzone 505		450	
Épaisseur contractuelle du système				490	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système ☞ (4)

	ACQPA 23532				ACQPA 34051			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm^3)	1,69	$\pm 0,05$	0,90	$\pm 0,03$	1,42	$\pm 0,05$	1,09	$\pm 0,05$
Extrait sec en masse (%)	75,0	$\pm 2,0$	37,5	$\pm 2,0$	90,0	$\pm 2,0$	NS	$\pm 2,0$
Teneur en cendre (%)	54,8	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$	33,6	$\pm 3,0$	-	$\pm 3,0$

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA ☞ (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
. température (mini/maxi)	7 °C / 35 °C	7°C / 35°C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA.

	$T1=10^\circ\text{C}$	$T1=20^\circ\text{C}$	$T1=10^\circ\text{C}$	$T1=20^\circ\text{C}$
durée de séchage indicative ☞ (6) (apparent complet)	16h	10h	16h	12h
décali de recouvrement . mini (HR = 75 %) ☞ (7) . maxi	16h 6 mois	10h 6 mois	16h 7 jours	12h 4 jours

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume ☞ (8) :						
. mode conseillé	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 5% 0 / 5% 0 / 5%	Non Non Non

Diluant ☞ (9) :	GTA 220	GTA 220
. taux maximal (en volume)	10%	5%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	60% / 40%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum		
Décali maximal d'utilisation après mélange $T1 = 10^\circ\text{C}$ (HR = 75) $T3 = 30^\circ\text{C}$	16h 8h	2h 1h
Point d'éclair de la peinture ($^\circ\text{C}$)	23	

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° Im2 ZNI 732		
	destiné à la protection des parties immergées des structures en eau de mer ou eau saumâtre (ou eau douce par extension), sur acier métallisé pour des travaux neufs – utilisable en complément pour un même ouvrage en parties émergées ou marnantes	VERSION :04	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	Début de certification : 05/05/2006		Fin de validité : 04/05/2020
FABRICANT : INTERNATIONAL PEINTURE SA			

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier métallisé conforme à la norme NF EN ISO 2063

Préparation de surface (10) : Décapage par projection d'abrasif Sa 3 avec une rugosité "Moyen G" minimum

Constitution du système sur acier	n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)	
				contractuelle	maximale
Métallisation (12) couche 1 couche 2	ACQPA 23532 ACQPA 33951	Intergard 269 Interzone 954	époxyde oxyde de fer époxyde	40 410	
Epaisseur contractuelle du système				450	

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 23532				ACQPA 33951			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,69	±0,05	0,90	±0,03	1,76	±0,05	1,02	±0,05
Extrait sec en masse (%)	75,0	±2,0	37,5	±2,0	87,5	±2,0	NS	±2,0
Teneur en cendre (%)	54,8	±3,0	-	±3,0	55,6	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :		
. température (mini/maxi)	7 ° C / 35 ° C	7°C / 35°C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3°C / 40°C	PR +3°C / 40°C

C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA.

	T1=10°C	T1=20°C	T1=10°C	T1=20°C		
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	16h	10h	24h	12h		
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	16h 6 mois	10h 6 mois	28h 14 jours	12h 7 jours		
	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :						
. mode conseillé	Airless	0 / 10%	Oui	Airless	0 / 10%	Oui
. autres modes	Pneumat. Brosse Rouleau	5 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui	Brosse Rouleau Pneumat.	5 / 10% 5 / 10% -	Oui Oui Oui
Diluant (9) :	GTA 220		GTA 220			
. taux maximal (en volume)	10%		10%			
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%		80% / 20%			
Temps de mûrissement à 20°C	15 min		15 min			
Epaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum	106 µm		482 µm			
dilution maximum	117 µm		530 µm			
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	16h 6h		3h 1h			
Point d'éclair de la peinture (°C)	23		33			

Annexe 4


Systemes de peintures Certifiés sur Acier Galvanisé pour travaux neufs (N)

Classe C4 :

Systeme de peinture pour atmosphere aerienne de corrosivite "elevee"

Classe C5 :

Systeme de peinture pour atmosphere aerienne de corrosivite tres elevee (marine) sur acier galvanise

	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 GNV 817		
		VERSION :07	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
		Début de certification : 24/03/1998	
FABRICANT : AXALTA COATING SYSTEMS France		Fin de validité : 23/03/2026	

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier galvanisé neuf, galvanisation conforme au §6,2,2,3 de NFT 34 550 avec pièces ou éléments n'ayant pas subi d'usinage ultérieur.

Préparation de surface (10) : Nettoyage et dégraissage selon les données de la Fiche Technique du Fabricant.
Si présence de zones enrouillées : regalvanisation des pièces car il n'y a pas de système de réparation.
Conversion par phosphatation polyionique obligatoire et ne pouvant être remplacée par un dérochage mécanique.

Constitution du système		n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)			
sur galvanisation	sur acier (zone avec galva. détruite)				sur galvanisation		sur acier	
					cont.	maxi	cont.	maxi
poudre 1		ACQPA 42502	Alesta AP AE80	<i>poudre polyester</i>	100			

Épaisseur contractuelle du système 100

Caractéristiques d'Identification Rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 42502			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,54	±0,05		
Extrait sec en masse (%)	-	±2,0		
Teneur en cendre (%)	33,0	±3,0		

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)


Application obligatoire en atelier spécialisé

- temps maximal entre la préparation des surfaces (nettoyage, conversion chimique) et application de la poudre: 16 heures
- aucune contamination avant ou pendant l'application de la poudre
- température du support: point de rosée + 3°C

C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Les données ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA.

- pistolet électrostatique ou lit fluidisé
- application en atelier: respect des données techniques du fabricant/conditions de polymérisation: 200°C 10 à 15 mn sur pièce

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE		
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C4 GNV 828		
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité élevée, sur acier galvanisé à chaud pour des travaux neufs		VERSION :08 Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT :INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 10/12/1998 Fin de validité : 09/12/2026

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier galvanisé neuf, galvanisation conforme au § 6.2.2.3 de NFT 34 550 avec pièces ou éléments n'ayant pas subi d'usinage ultérieur.

Préparation de surface (10) : Elimination de l'oxydation dans les zones où la galvanisation a été détruite. Nettoyage et dégraissage selon les données de la Fiche Technique du Fabricant. Dérochage chimique obligatoire avec le Lithoform n° 2, pouvant être remplacé par un dérochage mécanique.

Constitution du système		n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)			
sur galvanisation	sur acier (zone avec galva. détruite)				sur galvanisation		sur acier	
					cont.	maxi	cont.	maxi
couche 1 couche 2	couche 0 (11) couche 1 couche 2	ACQPA 23571 ACQPA 25062 ACQPA 33561	Interzinc 553 Intercure 200 Interthane 990	silicate de zinc époxyde phosphate de zinc polyuréthane acrylique	50 50		50 50	

Epaisseur contractuelle du système 100 150

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 23571				ACQPA 25062				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	2,47	±0,10			1,82	±0,05	0,96	±0,03	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	79,7	±2,0			82,2	±2,0	60,3	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	-	±3,0			60,0	±3,0	-	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
. température (mini/maxi)	5° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
. hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C


C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 9010.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	72h	24h	3h30	1h30	12h	8h
décalage de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	24h 12 mois	12h 12 mois	2h30 12 mois	45 min 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) : . mode conseillé	Brosse	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 55%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui
. autres modes	Pneumat. Rouleau	0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui	Pneumat. Brosse Rouleau	0 / 10% 0 / 10% 0 / 10%	Oui Oui Oui

	GTA 007	GTA 220	Diluant GTA 713
Diluant (9) : . taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	-	80% / 20%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	83 µm 91 µm	77 µm 85 µm	88 µm 97 µm
Décalage maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	- -	4h30 1h30	4h 2h
Point d'éclair de la peinture (°C)	21	27	29

 Association pour la Certification et la Qualification en Peinture Anticorrosion	FICHE DESCRIPTIVE ET D'EMPLOI DU SYSTEME DE PEINTURE			
	SYSTEME CERTIFIE ACQPA n° C5 GNV 834			
	destiné à la protection des parties vues et non vues des structures situées en atmosphère de corrosivité très élevée (marine), sur acier galvanisé à chaud pour des travaux neufs		VERSION :08	Cette édition annule et remplace toute version antérieure.
	FABRICANT :INTERNATIONAL PEINTURE SA		Début de certification : 10/12/1998	
		Fin de validité : 09/12/2026		

A - Données Certifiées par l'ACQPA

Support du système de peinture : Acier galvanisé neuf avec galvanisation conforme au § 6,2,2,2 de NFT 34 600 avec pièces ou éléments n'ayant pas subi d'usinage ultérieur.

Préparation de surface (10) : Nettoyage et dégraissage selon les données de la Fiche Technique du Fabricant. Dérochage chimique obligatoire avec du Foscral pouvant être remplacé par un dérochage mécanique.

Constitution du système		n° de certification des produits (1)	dénomination commerciale (2)	nature	épaisseur sèche (µm) (3)			
sur galvanisation	sur acier (zone avec galva. détruite)				sur galvanisation		sur acier	
					cont.	maxi	cont.	maxi
couche 1		ACQPA 25062 ACQPA 23592 ACQPA 33561	Intercure 200 Intergard 475 HS Interthane 990	époxyde phosphate de zinc époxyde polyamide polyuréthane acrylique	30			
couche 2					120			
couche 3					50			

Épaisseur contractuelle du système 200

Caractéristiques d'identification rapide des produits constituant le système (4)

	ACQPA 25062				ACQPA 23592				ACQPA 33561			
	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance	comp. A	tolérance	comp. B	tolérance
Masse volumique (g/cm ³)	1,82	±0,05	0,96	±0,03	1,85	±0,05	1,74	±0,05	1,22	±0,05	1,06	±0,05
Extrait sec en masse (%)	82,2	±2,0	60,3	±2,0	89,7	±2,0	88,6	±2,0	64,2	±2,0	-	±2,0
Teneur en cendre (%)	60,0	±3,0	-	±3,0	44,7	±3,0	39,6	±3,0	22,0	±3,0	-	±3,0

B - Valeurs Spécifiées par l'ACQPA (5)

	ACQPA 25062	ACQPA 23592	ACQPA 33561
Conditions atmosphériques durant l'application et le séchage :			
température (mini/maxi)	7° C / 35° C	7° C / 35° C	7° C / 35° C
hygrométrie (mini/maxi)	- / 85 %	- / 85 %	- / 85 %
Température du support (mini/maxi)	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C	PR +3° C / 40° C

C - Recommandations d'emploi et de mise en oeuvre

Toutes les données des tableaux ci-dessous sont déclarées par le fabricant sans vérification de l'ACQPA. Les données de la finition correspondent au coloris RAL 9010.

	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C	T1=10°C	T2=20°C
durée de séchage indicative (6) (apparent complet)	3h30	1h30	13h	8h	12h	8h
délai de recouvrement . mini (HR = 75 %) (7) . maxi	2h30 12 mois	45 min 12 mois	13h 12 mois	8h 12 mois	16h 12 mois	8h 12 mois

	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable	matériel	dilution	épaisseur réalisable
Mode d'application et dilution en volume (8) :									
mode conseillé	Airless	0 / 10%	Oui	Airless	0 / 5%	Oui	Airless	0 / 10%	Oui
autres modes	Pneumat.	5 / 10%	Oui	Pneumat.	5 / 10%	Non	Pneumat.	5 / 10%	Oui
	Brosse	5 / 10%	Oui	Brosse	5 / 10%	Non	Brosse	5 / 10%	Oui
	Rouleau	5 / 10%	Oui	Rouleau	5 / 10%	Non	Rouleau	5 / 10%	Oui

	ACQPA 25062	ACQPA 23592	ACQPA 33561
Diluant (9) :	GTA 220	Diluant GTA 220	Diluant GTA 713
taux maximal (en volume)	10%	10%	10%
Rapport de mélange (en volume)	80% / 20%	75% / 25%	86% / 14%
Temps de mûrissement à 20°C	-	-	-
Épaisseur humide à appliquer pour obtenir l'épaisseur sèche contractuelle à 20°C, au mode conseillé d'application avec la dilution minimum dilution maximum	45 µm 49 µm	150 µm 165 µm	88 µm 97 µm
Délai maximal d'utilisation après mélange T1 = 10°C (HR = 75) T3 = 30°C	4h30 1h30	1h 1h	6h 2h
Point d'éclair de la peinture (°C)	27	33	29

Annexe 5

LISTE DES COULEURS CERTIFIEES

PAR FABRICANT ET PAR PRODUIT

Pour chaque couleur certifiée, les valeurs C.I.R. [masse volumique – extrait sec – taux de cendres] permettent de s'assurer que le produit livré est effectivement identique à celui ayant été exposé en Floride. Pour une même référence de couleur, les valeurs C.I.R. peuvent être différentes selon le mode de fabrication de la finition colorée adopté par le fabricant (par broyage direct ou par machine à teinter noté M.A.T. dans l'annexe).

AXALTA COATING SYSTEMS France

Produit ALESTA AP AE80 - ACQPA 42502				
Référence RAL	Masse Volumique (NF EN ISO 2 811-1)	Extrait sec conventionnel (NF EN ISO 3 251)	Taux de cendres (NF T 30-012)	Mode de fabrication
1003	1,42 ±0,05	- ±2,0	22,0 ±3,0	Broyage direct
1015	1,59 ±0,05	- ±2,0	37,0 ±3,0	Broyage direct
1021	1,41 ±0,05	- ±2,0	20,0 ±3,0	Broyage direct
1028	1,34 ±0,05	- ±2,0	15,0 ±3,0	Broyage direct
2010	1,31 ±0,05	- ±2,0	12,0 ±3,0	Broyage direct
3001	1,34 ±0,05	- ±2,0	15,0 ±3,0	Broyage direct
3004	1,35 ±0,05	- ±2,0	20,0 ±3,0	Broyage direct
3009	1,44 ±0,05	- ±2,0	25,0 ±3,0	Broyage direct
3020	1,32 ±0,05	- ±2,0	15,0 ±3,0	Broyage direct
5003	1,46 ±0,05	- ±2,0	22,0 ±3,0	Broyage direct
5009	1,41 ±0,05	- ±2,0	22,0 ±3,0	Broyage direct
5010	1,41 ±0,05	- ±2,0	22,0 ±3,0	Broyage direct
5015	1,42 ±0,05	- ±2,0	22,0 ±3,0	Broyage direct
5019	1,43 ±0,05	- ±2,0	25,0 ±3,0	Broyage direct
5021	1,43 ±0,05	- ±2,0	25,0 ±3,0	Broyage direct
6011	1,45 ±0,05	- ±2,0	25,0 ±3,0	Broyage direct
6018	1,44 ±0,05	- ±2,0	25,0 ±3,0	Broyage direct
7001	1,43 ±0,05	- ±2,0	25,0 ±3,0	Broyage direct
7035	1,60 ±0,05	- ±2,0	35,0 ±3,0	Broyage direct
8003	1,47 ±0,05	- ±2,0	25,0 ±3,0	Broyage direct
9005	1,41 ±0,05	- ±2,0	21,0 ±3,0	Broyage direct
9010	1,54 ±0,05	- ±2,0	33,0 ±3,0	Broyage direct

INTERNATIONAL PEINTURE SA

Produit INTERTHANE 870 - ACQPA 33541

Référence RAL	Masse Volumique (NF EN ISO 2 811-1)	Extrait sec conventionnel (NF EN ISO 3 251)	Taux de cendres (NF T 30-012)	Mode de fabrication
1003	1,29 ±0,05	69,5 ±2,0	24,3 ±3,0	M.A.T.
3004	1,31 ±0,05	69,9 ±2,0	23,6 ±3,0	M.A.T.
5003	1,32 ±0,05	70,1 ±2,0	24,9 ±3,0	M.A.T.
5009	1,35 ±0,05	69,8 ±2,0	26,3 ±3,0	M.A.T.
5010	1,33 ±0,05	70,1 ±2,0	24,4 ±3,0	M.A.T.
5015	1,35 ±0,05	69,8 ±2,0	26,7 ±3,0	M.A.T.
5019	1,35 ±0,05	69,9 ±2,0	26,5 ±3,0	M.A.T.
5021	1,35 ±0,05	70,1 ±2,0	27,1 ±3,0	M.A.T.
6005	1,33 ±0,05	70,3 ±2,0	24,5 ±3,0	M.A.T.
6011	1,35 ±0,05	70,2 ±2,0	28,7 ±3,0	M.A.T.
6018	1,36 ±0,05	70,8 ±2,0	27,4 ±3,0	M.A.T.
7001	1,33 ±0,05	70,0 ±2,0	30,9 ±3,0	M.A.T.
7035	1,38 ±0,05	70,4 ±2,0	31,7 ±3,0	M.A.T.
9005	1,33 ±0,05	69,7 ±2,0	28,0 ±3,0	M.A.T.
9010	1,38 ±0,05	70,4 ±2,0	29,5 ±3,0	M.A.T.

Produit INTERTHANE 990 - ACQPA 33561

Référence RAL	Masse Volumique (NF EN ISO 2 811-1)	Extrait sec conventionnel (NF EN ISO 3 251)	Taux de cendres (NF T 30-012)	Mode de fabrication
1003	1,17 ±0,05	62,1 ±2,0	14,5 ±3,0	M.A.T.
1015	1,27 ±0,05	65,2 ±2,0	27,6 ±3,0	M.A.T.
1028	1,13 ±0,05	61,6 ±2,0	10,8 ±3,0	M.A.T.
3004	1,12 ±0,05	62,5 ±2,0	10,4 ±3,0	M.A.T.
5003	1,15 ±0,05	62,7 ±2,0	13,2 ±3,0	M.A.T.
5009	1,18 ±0,05	62,6 ±2,0	17,6 ±3,0	M.A.T.
5010	1,16 ±0,05	62,7 ±2,0	14,2 ±3,0	M.A.T.
5015	1,18 ±0,05	63,3 ±2,0	17,1 ±3,0	M.A.T.
5019	1,17 ±0,05	62,8 ±2,0	16,2 ±3,0	M.A.T.
5021	1,17 ±0,05	63,1 ±2,0	15,7 ±3,0	M.A.T.
6005	1,15 ±0,05	63,2 ±2,0	13,8 ±3,0	M.A.T.
6011	1,19 ±0,05	63,5 ±2,0	17,3 ±3,0	M.A.T.
6018	1,19 ±0,05	64,3 ±2,0	17,5 ±3,0	M.A.T.
7001	1,22 ±0,05	64,2 ±2,0	22,5 ±3,0	M.A.T.
7035	1,26 ±0,05	65,0 ±2,0	27,5 ±3,0	M.A.T.
8003	1,19 ±0,05	63,8 ±2,0	16,8 ±3,0	M.A.T.
9005	1,16 ±0,05	62,3 ±2,0	13,4 ±3,0	M.A.T.
9010	1,27 ±0,05	65,0 ±2,0	27,6 ±3,0	M.A.T.