

RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:
Réception des soumissions - TPSGC / Bid
Receiving - PWGSC
601-1550, Avenue d'Estimauville
Québec
Québec
G1J 0C7

**REQUEST FOR PROPOSAL
DEMANDE DE PROPOSITION**

**Proposal To: Public Works and Government
Services Canada**

We hereby offer to sell to Her Majesty the Queen in right of Canada, in accordance with the terms and conditions set out herein, referred to herein or attached hereto, the goods, services, and construction listed herein and on any attached sheets at the price(s) set out therefor.

**Proposition aux: Travaux Publics et Services
Gouvernementaux Canada**

Nous offrons par la présente de vendre à Sa Majesté la Reine du chef du Canada, aux conditions énoncées ou incluses par référence dans la présente et aux annexes ci-jointes, les biens, services et construction énumérés ici sur toute feuille ci-annexée, au(x) prix indiqué(s).

Comments - Commentaires

Title - Sujet Renovation of three pontoons	
Solicitation No. - N° de l'invitation F3758-12R378/A	Date 2013-01-23
Client Reference No. - N° de référence du client F3758-12-R378	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$QCL-014-15168	
File No. - N° de dossier QCL-2-35592 (014)	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2013-02-08	Time Zone Fuseau horaire Heure Normale du l'Est HNE
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input checked="" type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Lamarre, Jacynthe	Buyer Id - Id de l'acheteur qcl014
Telephone No. - N° de téléphone (418) 649-2776 ()	FAX No. - N° de FAX (418) 648-2209
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction: MINISTERE DES PECHEs ET DES OCEANS 15 RUE DE LA LANGEVIN RIVIÈRE AUX RENARDS Québec G4X5G4 Canada	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Vendor/Firm Name and Address
Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur

Delivery Required - Livraison exigée See herein	Delivery Offered - Livraison proposée
Vendor/Firm Name and Address Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur	
Telephone No. - N° de téléphone Facsimile No. - N° de télécopieur	
Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm (type or print) Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/ de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)	
Signature	Date

Issuing Office - Bureau de distribution
TPSGC/PWGSC
601-1550, Avenue d'Estimauville
Québec
Québec
G1J 0C7

TABLE OF CONTENTS

PART 1 - GENERAL INFORMATION

1. Security Requirement
2. Statement of Work
3. Debriefings

PART 2 - BIDDER INSTRUCTIONS

1. Standard Instructions, Clauses and Conditions
2. Submission of Bids
3. Enquiries - Bid Solicitation
4. Applicable Laws

PART 3 - BID PREPARATION INSTRUCTIONS

1. Bid Preparation Instructions

PART 4 - EVALUATION PROCEDURES AND BASIS OF SELECTION

1. Evaluation Procedures
2. Basis of Selection

PART 5 - CERTIFICATIONS

1. Mandatory Certifications Required Precedent to Contract Award
2. Additional Certifications Precedent to Contract Award

PART 6 - RESULTING CONTRACT CLAUSES

1. Security Requirement
2. Statement of Work
3. Standard Clauses and Conditions
4. Term of Contract
5. Authorities
6. Payment
7. Invoicing Instructions
8. Certifications
9. Applicable Laws
10. Priority of Documents
11. Defence Contract
12. Insurance
13. Inspection and Acceptance
14. Procedures for Design Change or Additional Work

List of Annexes:

- | | |
|---------|---------------------------------------|
| Annex A | Statement of Work |
| Annex B | Basis of Payment |
| Annex C | Pricing Data Sheet - Evaluation Price |

PART 1 - GENERAL INFORMATION

1. Security Requirement

There is no security requirement associated with the requirement.

2. Statement of Work

The Contractor must perform the Work in accordance with the Statement of Work at Annex " A ".

3. Debriefings

After contract award, bidders may request a debriefing on the results of the bid solicitation process. Bidders should make the request to the Contracting Authority within 15 working days of receipt of the results of the bid solicitation process. The debriefing may be in writing, by telephone or in person.

PART 2 - BIDDER INSTRUCTIONS

1. Standard Instructions, Clauses and Conditions

All instructions, clauses and conditions identified in the bid solicitation by number, date and title are set out in the *Standard Acquisition Clauses and Conditions Manual* (<https://buyandsell.gc.ca/policy-and-guidelines/standard-acquisition-clauses-and-conditions-manual>) issued by Public Works and Government Services Canada.

Bidders who submit a bid agree to be bound by the instructions, clauses and conditions of the bid solicitation and accept the clauses and conditions of the resulting contract.

The 2003 (2012-11-19) Standard Instructions - Goods or Services - Competitive Requirements, are incorporated by reference into and form part of the bid solicitation.

2. Submission of Bids

Bids must be submitted only to Public Works and Government Services Canada (PWGSC) Bid Receiving Unit by the date, time and place indicated on page 1 of the bid solicitation.

Bids transmitted **by facsimile** (418-648-2209) to PWGSC **will be accepted**.

Due to the nature of the bid solicitation, bids transmitted **by e-mail** to PWGSC **will not be accepted**.

3. Enquiries - Bid Solicitation

All enquiries must be submitted in writing to the Contracting Authority no later than three (3) calendar days before the bid closing date. Enquiries received after that time may not be answered.

Bidders should reference as accurately as possible the numbered item of the bid solicitation to which the enquiry relates. Care should be taken by bidders to explain each question in sufficient detail in order to enable Canada to provide an accurate answer. Technical enquiries that are of a proprietary nature must be clearly marked "proprietary" at each relevant item. Items identified as "proprietary" will be treated as such except where Canada determines that the enquiry is not of a proprietary nature. Canada may edit the questions or may request that the Bidder do so, so that the proprietary nature of the question is eliminated, and the enquiry can be answered with copies to all bidders. Enquiries not submitted in a form that can be distributed to all bidders may not be answered by Canada.

4. Applicable Laws

Any resulting contract must be interpreted and governed, and the relations between the parties determined, by the laws in force in Quebec.

Bidders may, at their discretion, substitute the applicable laws of a Canadian province or territory of their choice without affecting the validity of their bid, by deleting the name of the Canadian province or territory specified and inserting the name of the Canadian province or territory of their choice. If no change is made, it acknowledges that the applicable laws specified are acceptable to the bidders.

PART 3 - BID PREPARATION INSTRUCTIONS

1. Bid Preparation Instructions

Canada requests that bidders provide their bid in separately bound sections as follows:

Section I: Technical Bid (1 hard copies)
Section II: Financial Bid (1 hard copies)
Section III: Certifications (1 hard copies)

Prices must appear in the financial bid only. No prices must be indicated in any other section of the bid.

Canada requests that bidders follow the format instructions described below in the preparation of their bid:

- (a) use 8.5 x 11 inch (216 mm x 279 mm) paper;
- (b) use a numbering system that corresponds to the bid solicitation.

In April 2006, Canada issued a policy directing federal departments and agencies to take the necessary steps to incorporate environmental considerations into the procurement process [Policy on Green Procurement](http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-eng.html) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-eng.html>). To assist Canada in reaching its objectives, bidders should:

- 1) use 8.5 x 11 inch (216 mm x 279 mm) paper containing fibre certified as originating from a sustainably-managed forest and containing minimum 30% recycled content; and
- 2) use an environmentally-preferable format including black and white printing instead of colour printing, printing double sided/duplex, using staples or clips instead of cerlox, duotangs or binders.

Section I: Technical Bid

The technical bid should include the Request for Proposal completed and all other requested documents.

Section II: Financial Bid

Bidders must submit their financial bid in accordance with the Basis of Payment. The total amount of Goods and Services Tax (GST) or Harmonized Sales Tax (HST) must be shown separately, if applicable.

Section III: Certifications

Bidders must submit the certifications required under Part 5.

PART 4 - EVALUATION PROCEDURES AND BASIS OF SELECTION

1. Evaluation Procedures

- (a) Bids will be assessed in accordance with the entire requirement of the bid solicitation including the technical and financial evaluation criteria.
- (b) An evaluation team composed of representatives of Canada will evaluate the bids.

1.1 Technical Evaluation

N/A

1.2 Financial Evaluation

SACC Manual Clause A0220T (2007-05-25), Evaluation of Price

1.2.1 Financial Bid

Bidders must submit their financial bid in accordance with the Annex B - Basis of Payment and the Annex C - Pricing Data Sheet - Evaluation Price. The total amount of Goods and Services Tax or Harmonized Sales Tax is to be shown separately, if applicable.

2. Basis of Selection

SACC Manual Clause A0069T (2007-05-25), Basis of Selection

PART 5 - CERTIFICATIONS

Bidders must provide the required certifications and related documentation to be awarded a contract. Canada will declare a bid non-responsive if the required certifications and related documentation are not completed and submitted as requested.

Compliance with the certifications bidders provide to Canada is subject to verification by Canada during the bid evaluation period (before award of a contract) and after award of a contract. The Contracting Authority will have the right to ask for additional information to verify bidders' compliance with the certifications before award of a contract. The bid will be declared non-responsive if any certification made by the Bidder is untrue, whether made knowingly or unknowingly. Failure to comply with the certifications, to provide the related documentation or to comply with the request of the Contracting Authority for additional information will also render the bid non-responsive.

1. Mandatory Certifications Required Precedent to Contract Award

1.1 Code of Conduct and Certifications - Related documentation

- 1.1.1** By submitting a bid, the Bidder certifies, for himself and his affiliates, to be in compliance with the Code of Conduct and Certifications clause of the Standard instructions. The related documentation hereinafter mentioned will help Canada in confirming that the certifications are true. By submitting a bid, the Bidder certifies that it is aware, and that its affiliates are aware, that Canada may request additional information, certifications, consent forms and other evidentiary elements proving identity or eligibility. Canada may also verify the information provided by the Bidder, including the information relating to the acts or convictions specified herein, through independent research, use of any government resources or by contacting third parties. Canada will declare non-responsive any bid in respect of which the information requested is missing or inaccurate, or in respect of which the information contained in the certifications is found to be untrue, in any respect, by Canada. The Bidder and any of the Bidder's affiliates, will also be required to remain free and clear of any acts or convictions specified herein during the period of any contract arising from this bid solicitation.

Bidders who are incorporated, including those bidding as a joint venture, must provide with their bid or promptly thereafter a complete list of names of all individuals who are currently directors of the Bidder. Bidders bidding as sole proprietorship, including those bidding as a joint venture, must provide the name of the owner with their bid or promptly thereafter. Bidders bidding as societies, firms, partnerships or associations of persons do not need to provide lists of names. If the required names have not been received by the time the evaluation of bids is completed, Canada will inform the Bidder of a time frame within which to provide the information. Failure to comply will render the bid non-responsive. Providing the required names is a mandatory requirement for contract award.

Canada may, at any time, request that a Bidder provide properly completed and Signed Consent Forms (Consent to a Criminal Record Verification form- PWGSC-TPSGC 229) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/app-acq/forms/formulaires-forms-eng.html>) for any or all individuals aforementioned within the time specified. Failure to provide such Consent Forms within the time period provided will result in the bid being declared non-responsive.

2. Additional Certifications Precedent to Contract Award

The certifications listed below should be completed and submitted with the bid, but may be submitted afterwards. If any of these required certifications is not completed and submitted as requested, the Contracting Authority will so inform the Bidder and provide the Bidder with a time frame within which to meet the requirement. Failure to comply with the request of the Contracting Authority and meet the requirement within that time period will render the bid non-responsive.

2.1.1 Federal Contractors Program - over \$25,000 and below \$200,000

Suppliers who are subject to the Federal Contractors Program (FCP) and have been declared ineligible contractors by Human Resources and Skills Development Canada (HRSDC) are no longer eligible to receive federal government contracts over the threshold for solicitation of bids as set out in the Government Contracts Regulations. Suppliers may be declared ineligible contractors either as a result of a finding of non-compliance by HRSDC, or following their voluntary withdrawal from the FCP for a reason other than the reduction of their workforce to less than 100 employees. Any bids from ineligible contractors, including a bid from a joint venture that has a member who is an ineligible contractor, will be declared non-responsive.

The Bidder, or, if the Bidder is a joint venture the member of the joint venture, certifies its status with the FCP, as follows:

The Bidder or the member of the joint venture

- (a) ☐ is not subject to the FCP, having a workforce of less than 100 full-time or part-time permanent employees, and/or temporary employees having worked 12 weeks or more in Canada;
- (b) ☐ is not subject to the FCP, being a regulated employer under the Employment Equity Act, S.C. 1995, c. 44;
- (c) ☐ is subject to the requirements of the FCP, having a workforce of 100 or more full-time or part-time permanent employees, and/or temporary employees having worked 12 weeks or more in Canada, but has not previously obtained a certificate number from HRSDC, having not bid on requirements of \$200,000 or more;
- (d) ☐ has not been declared an ineligible contractor by HRSDC, and has a valid certificate number as follows: _____.

Further information on the FCP is available on the HRSDC Web site.

PART 6 - RESULTING CONTRACT CLAUSES

1. Security Requirement

There is no security requirement associated with the requirement.

2. Statement of Work

The Contractor must perform the Work in accordance with the Statement of Work at Annex " A ".

3. Standard Clauses and Conditions

All clauses and conditions identified in the Contract by number, date and title are set out in the Standard Acquisition Clauses and Conditions Manual

(<https://buyandsell.gc.ca/policy-and-guidelines/standard-acquisition-clauses-and-conditions-manual>) issued by Public Works and Government Services Canada.

3.1 General Conditions

2010C (2012-11-19), General Conditions - Services (Medium Complexity) apply to and form part of the Contract.

4. Term of Contract

4.1 Period of the Contract

The period of the Contract is from date of Contract to March 29, 2013 inclusive.

5. Authorities

5.1 Contracting Authority

The Contracting Authority for the Contract is:

Name: Jacynthe Lamarre
Title: Procurement Specialist
Public Works and Government Services Canada
Acquisitions and Compensation Directorate

Telephone: 418-649-2776
Facsimile: 418-648-2209
E-mail address: jacynthe.lamarre@tpsgc-pwgsc.gc.ca

The Contracting Authority is responsible for the management of the Contract and any changes to the Contract must be authorized in writing by the Contracting Authority. The Contractor must not perform work in excess of or outside the scope of the Contract based on verbal or written requests or instructions from anybody other than the Contracting Authority.

5.2 Technical Authority *(To be determined at the contract award)*

The Technical Authority for the Contract is:

Name:

Title:

Organization:

Address:

Telephone:

Facsimile:

E-mail:

The Technical Authority named above is the representative of the department or agency for whom the Work is being carried out under the Contract and is responsible for all matters concerning the technical content of the Work under the Contract. Technical matters may be discussed with the Technical Authority, however the Technical Authority has no authority to authorize changes to the scope of the Work. Changes to the scope of the Work can only be made through a contract amendment issued by the Contracting Authority.

5.3 Contractor's Representative

Name: _____

Title: _____

Organization: _____

Address: _____

Telephone : _____

Facsimile: _____

E-mail address: _____

6. Payment

6.1 Basis of Payment

In consideration of the Contractor satisfactorily completing all of its obligations under the Contract, the Contractor will be paid a firm price, as specified in Annex B for a cost of \$ _____. Customs duties are included and the GST or Harmonized Sales Tax is extra, if applicable.

Canada will not pay the Contractor for any design changes, modifications or interpretations of the Work, unless they have been approved, in writing, by the Contracting Authority before their incorporation into the Work.

6.2 Limitation of Price

SACC Manual clause C6000C (2011-05-16), Limitation of Price

6.3 Single Payment

SACC Manual clause H1000C (2008-05-12), Single Payment

7. Invoicing Instructions

7.1 The Contractor must submit invoices in accordance with the section entitled "Invoice Submission" of the general conditions. Invoices cannot be submitted until all work identified in the invoice is completed.

7.2 Invoices must be distributed as follows:

- (a) The original and one (1) copy must be forwarded to the address shown on page 1 of the Contract for certification and payment.
- (b) One (1) copy must be forwarded to the Contracting Authority identified under the section entitled "Authorities" of the Contract.

8. Certifications

8.1 Compliance

Compliance with the certifications and related documentation provided by the Contractor in its bid is a condition of the Contract and subject to verification by Canada during the term of the Contract. If the Contractor does not comply with any certification, provide the related documentation or if it is determined that any certification made by the Contractor in its bid is untrue, whether made knowingly or unknowingly, Canada has the right, pursuant to the default provision of the Contract, to terminate the Contract for default.

9. Applicable Laws

The Contract must be interpreted and governed, and the relations between the parties determined, by the laws in force in Quebec.

10. Priority of Documents

If there is a discrepancy between the wording of any documents that appear on the list, the wording of the document that first appears on the list has priority over the wording of any document that subsequently appears on the list.

- (a) the Articles of Agreement;
- (b) the general conditions 2010C (2012-11-19), General Conditions - Services (Medium Complexity);
- (c) Annex A, Statement of Work;
- (d) Annex B, Basis of Payment;
- (E) the Contractor's bid dated _____

11. Defence Contract

SACC *Manual* clause A9006C (2012-07-16) Defence Contract

12. Insurance

SACC *Manual* Clauses G1005C (2008-05-12), Insurance

13. Inspection and Acceptance

The Technical Authority is the Inspection Authority. All reports, deliverable items, documents, goods and all services rendered under the Contract are subject to inspection by the Inspection Authority or representative. Should any report, document, good or service not be in accordance with the requirements of the Statement of Work and to the satisfaction of the Inspection Authority, as submitted, the Inspection Authority will have the right to reject it or require its correction at the sole expense of the Contractor before recommending payment.

14. Procedures for Design Change or Additional Work

SACC *Manual* Clauses B5007C (2010-01-11), Procedures for Design Change or Additional Work

ANNEX " A " - Statement of Work

Sandblasting, inspection and painting of three pontoons of Cap Rozier, Rivière-au-Renard

Table of contents

1. General
 - 1.1 Scope of work
 - 1.2 Description of pontoons
 - 1.3 Attached documents
 - 1.4 Requirements
2. Preparation of the pontoons for sandblasting and painting
 - 2.1 Reconstruction of tank edges
 - 2.2 Tank leak test
3. Sandblasting
4. Paint system
 - 4.1 Exterior coating
 - 4.2 Interior coating
5. Reassembly
 - 5.1 Installation of anodes
6. Transportation

1. GENERAL

1.1 Scope of work

Supply material, equipment and labour required to inspect, repair, sandblast interior and exterior surfaces and repaint to Coast Guard standards three (3) painted steel pontoons, each having the following dimensions: twenty feet (20') and three inches (3'') long by sixteen feet (16') and three inches (3'') wide by five feet (5') high.

Work must be carried out in the contractor's shop.

1.2 Description of pontoons

The pontoons are checker plate steel platforms, twenty feet (20') and three inches (3'') long by fifteen feet (15') wide, resting on two (2) forty-two inches (42'') in diameter and fifteen feet (15') and three inches (3'') long steel float tubes. (Attachment 1)

Each pontoon weighs eleven thousand pounds (11,000 lbs.).

The exterior surface to be sandblasted and repainted is nine hundred and eighty-one square feet (981 sq. ft.) per pontoon.

The interior surface of the float tubes to be sandblasted and repainted is four hundred and fifty square feet (450 sq. ft.) per pontoon.

1.3 Attached documents

Photos (Attachments 1 to 5, 6 A B C, 7 A B C D, 8 and 9)

Product data sheets (4)

1.4 Requirements

Work must be inspected by the Canadian Coast Guard (CCG) technical authority. No modifications or additional work must be carried out without the prior consent of the technical authority. Inspection visits will be done at certain stages of the work.

The contractor must notify the CCG technical authority and give him sufficient time to inspect work at various stages.

2. PREPARATION OF THE PONTOONS FOR SANDBLASTING AND PAINTING

The manhole covers on deck must be removed to carry out sandblasting and painting of their seating and edges (Attachment 2).

Wood parts that surround and protect the pontoons as well as guide rings must be identified and dismantled to carry out sandblasting and repainting of all metal surfaces, in compliance with given instructions. (Attachment 3)

The contractor must replace all six inches (6'') by six inches (6'') by twenty feet (20') long wood fenders. There are twelve (12) sections total for the three (3) pontoons. Wood used must be prime quality treated

lumber compliant with CAN/CSA-080-M standard. Chromated copper arsenate (CCA) treated lumber to a minimum retention of 6.4 kg/cubic meter CCA.

U-shaped sections between the two float tubes must be removed, stripped and painted. (Attachment 4)

Bolted angle sections that support the two platform cantilevered ends must be removed, stripped and painted. (Attachment 5)

2.1 Reconstruction of tank edges

At each end of the six (6) tanks, on the lower section of the edges, approximately twenty-four inches (24") long, the contractor must grind the edge made thinner by corrosion and rebuild by welding and grinding to original dimension. (Attachment 6, A, B and C)

2.2 Tank leak test

The contractor must carry out pressure leak tests on each tank to identify possible leaks. The contractor must report to the technical authority all repairs to be carried out in order to establish the repair methods to be used.

After repairs have been carried out, tightness of the tanks must be retested.

3. SANDBLASTING

All interior and exterior surfaces must be sandblasted to SSPC-SP6 or commercial SA-2 standard. (ISO 8501-1: 2007)

View of interior surfaces of the tanks. (Attachment 7, A, B, C and D)

Particular care must be taken during sandblasting of the bottom of the platforms, where beam angle bars come in contact with the floor plates, as there is much corrosion damage. After cleaning, it will be necessary to replace and re-weld the plates correctly. (Attachment 9)

Should oxidation occur after stripping and before finishing product application, the contractor must re-strip surfaces to obtain the specified visual appearance.

Surface imperfections made visible by stripping must be appropriately grinded, sealed or treated.

4. PAINT SYSTEM

Product brands other than those specified below may be used to carry out paint work. The contractor must demonstrate equivalency of these products and obtain the technical authority's approval.

Application of the various products required to repaint the pontoons must be carried out according to manufacturer's recommendations and attached documents. Particular care must be taken during paint application to obtain the required minimum thickness when dry on all surfaces.

Care must be taken to avoid paint runs and sagging.

4.1 Exterior coating :

I – All surfaces, under and above water, on and under the decks, and support structures:

First coat, Intershield 300, aluminum colour, 10 mils when dry (17 mils when wet).

II – All tank surfaces:

Two (2) coats of Interspeed 640, oxide red (antifouling), 4 mils when dry (6.5 mils when wet) per coat.

III – Upper section of the pontoons, on and below the decks, and all support structures:

Two (2) coats of Interthane 990, Coast Guard red RAL 3000, 2 mils when dry (3.5 mils when wet).

Second coat on the deck surfaces:

One (1) coat of Interthane 990, Coast Guard red RAL 3000, with 1/4 gallon of GMA197 non-skid aggregate per gallon of Interthane 990, applied with a paint roller.

See attached data sheets.

4.2 Interior coating :

First coat, Intergard 264, FPD052-Off White, 5 to 6 mils when dry.

Second coat, Intergard 264, FPJ034-Light Grey, 5 to 6 mils when dry.

See attached data sheets.

5. REASSEMBLY

All components removed in preparation for the work must be reinstalled to bring the pontoons to their original layout.

All bolts, nuts, washers and locking rings must be replaced with new hot dip galvanized and identical grade parts.

Tank manhole covers must be closed-up tight to prevent leaks.

5.1 Installation of anodes

The contractor must install brackets to be used to bolt anti-corrosion anodes on each pontoon. (Attachment 8 as an example of similar installation)

New anodes (4 per pontoon, 2 per tank) must be installed on each end of the tanks, under the waterline.

Coast Guard will supply new anti-corrosion zinc anodes with double fastening devices, 24 lbs., type Z22, to be installed by the contractor.

Particular care must be taken to ensure all points of contact between the anodes and pontoons provide a continuous cathodic protection.

6. TRANSPORTATION

Transportation of the pontoons to and from Coast Guard storage and contractor facilities will be planned and paid by the contractor.

The three (3) CCGS Cap Rozier pontoons will be stored on the Search and Rescue Base dock, at 15 de la Langevin street, Rivière-au-Renard, Gaspé Peninsula.

ANNEX "B" - Basis of Payment
1. Known Work :

A)	For all the work described in the Annex "A" - Statement of Work, a FIRM PRICE of:	\$ _____
B)	GST at 5% as applicable :	\$ _____
C)	FOR A TOTAL AMOUNT OF TOTAL :	\$ _____

2. Unscheduled Work**2.1 Price Breakdown:**

The Contractor must, upon request, provide a price breakdown for all unscheduled work, by specific activities with trades, person-hours, material, subcontracts and services.

2.2 Payment for Unscheduled Work:

The Contractor will be paid for unscheduled work arising, as authorized by Canada. The authorized unscheduled work will be calculated as follows :

Number of hours (to be negotiated) X \$ _____, being the Contractor's firm hourly charge-out labour rate which includes overhead and profit, plus net laid-down cost of materials to which will be added a mark-up of 10 percent, plus Goods and Services Tax or Harmonized Sales Tax, if applicable, calculated at 5 percent of the total cost of material and labour. The firm hourly charge-out labour rate and the material mark-up will remain firm for the term of the Contract and any subsequent amendments.

Solicitation No. - N° de l'invitation

F3758-12R378/A

Amd. No. - N° de la modif.

Buyer ID - Id de l'acheteur

qcl014

Client Ref. No. - N° de réf. du client

F3758-12-R378

File No. - N° du dossier

QCL-2-35592

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

ANNEX «C»

Pricing Data Sheet - Evaluation Price

A) Known Work :

For the work described at Annex A - Statement of work :

Total firm price A) : \$ _____

B) Unscheduled Work:

Estimated labour hours at a firm *hourly Charge-out Labour Rate*,
including overhead and profit :

10 person-hours X \$ _____ per hour for a PRICE of : \$ _____

TOTAL EVALUATION PRICE A) + B) : \$ _____



PJ 1



PJ 2











P1 6B



PJ 6C





PJ 7B







PJ 8



PRODUCT DESCRIPTION
TEMPERATE

A two pack, self priming, surface tolerant epoxy with low semi-gloss finish. Exhibits excellent chemical and abrasion resistance. A low temperature cure version is available. Low VOC.

INTENDED USES

A universal anticorrosive for use on underwater hulls, above water and internal areas of marine vessels, barges and offshore structures.
For use at Newbuilding, Maintenance & Repair or On Board Maintenance.

PRODUCT INFORMATION

Color	FPD052-Off White, FPJ034-Light Gray, FPL274-Red, FPY999-Black For the availability of other colors, consult International Paint.
Finish/Sheen	Low Semi-Gloss
Part B (Curing Agent)	FPA327 for normal applications
Volume Solids	80% ±3% (ASTM D2697-86)
Mix Ratio	4 volume(s) Part A to 1 volume(s) Part B
Typical Film Thickness	5 mils dry (6.2 mils wet)
Theoretical Coverage	257 ft ² /US Gal at 5 mils dft; allow appropriate loss factors
Method of Application	Airless Spray, Conventional Spray
Flash Point	Part A 117°F; Part B 124°F; Mixed 117°F (Setflash) (ASTM D-3278)
Induction Period	15 minutes at temperatures below 70°F

Drying Information	50°F	59°F	77°F	86°F
Touch Dry [ASTM D1640 7.5.1]	10 hrs	7 hrs	4 hrs	2 hrs
Hard Dry [ASTM D1640 7.7]	24 hrs	17 hrs	8 hrs	4 hrs
Pot Life	8 hrs	6 hrs	4 hrs	2 hrs

Overcoating Data - see limitations	Substrate Temperature							
	50°F		59°F		77°F		86°F	
Overcoated By	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Intergard 264	24 hrs	12 wks	18 hrs	10 wks	10 hrs	8 wks	7 hrs	28 days
Intergard 267	24 hrs	8 wks	18 hrs	6 wks	10 hrs	4 wks	-	-
Intergard 740	24 hrs	12 wks	18 hrs	10 wks	10 hrs	8 wks	7 hrs	28 days
Intershield 6GV	24 hrs	7 days	24 hrs	7 days	24 hrs	7 days	24 hrs	7 days
Interthane 990	24 hrs	10 days	18 hrs	9 days	10 hrs	7 days	7 hrs	3 days
Interthane 990HS	24 hrs	10 days	18 hrs	9 days	10 hrs	7 days	7 hrs	3 days

Note * Times listed above are for normal recoating situations of Intergard 264 at specified temperatures within a relative humidity range of 40-60%. Stated drying times are for FPA327 converter only. For low temperature application information with FCA321 low temperature converter see Intergard 264 Low Temperature data sheet.

REGULATORY DATA
VOC

194 g/lit (1.62 lb/US gal) as supplied (EPA Method 24)

Note: VOC values are typical and are provided for guidance purposes only. These may be subject to variation depending on factors such as differences in color and normal manufacturing tolerances.

MIL SPEC

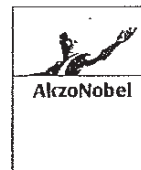
MIL-PRF-24647D, Type II, CL1, Gr A, Applications 2 & 3
MIL-PRF-24647D, Type III, CL1, 2 & 3, Gr A, Applications 1 & 2
MIL-PRF-24667B, Type I & II, Composition G
MIL-PRF-23236C, Type VI, CL 5, 6, 7 & 8, Gr C

Marine Coatings

Page 1 of 4

Issue Date: 7/7/2009

Ref: 271



**SYSTEMS AND
COMPATIBILITY**

Consult your International Paint representative for the system best suited for the surfaces to be protected.
If overcoating Intergard 264 with antifoulings, the first coat of antifouling must be applied while the Intergard 264 is soft to thumbprint or slightly tacky.
When using in cargo holds, consult the Intergard 264 Cargo Hold Application Procedures.

**SURFACE
PREPARATIONS**

Use in accordance with the standard Worldwide Marine Specifications.
All surfaces to be coated should be clean, dry and free from contamination.
High pressure fresh water wash or fresh water wash, as appropriate, and remove all oil or grease, soluble contaminants and other foreign matter in accordance with SSPC-SP1 solvent cleaning.

NEWBUILDING

Dependent on yard procedures. Consult International Paint.

MAJOR REFURBISHMENT**Steel:**

For optimum performance "Near White Blast Cleaning" (SSPC-SP10) is recommended.
"Commercial Blast Cleaning" (SSPC-SP6) is acceptable in many areas. Consult your International Paint representative for specific recommendations.
If oxidation has occurred between blasting and application of Intergard 264, the surface should be reblasted to the specified standard.

Previously Painted Surfaces

"Power Tool Clean" (SSPC-SP3 or SP11, as specified) or "Commercial Blast" (SSPC-SP6) bare areas of steel.
Hydroblasting to International Paint HB2M standard for non-immersed areas and HB2L for immersed areas is also acceptable.

Apply one or more spot coats of Intergard 264, as specified.

RECOATING:

When maximum recoat times have been exceeded, wash surface with International 950 Cleaner as recommended and rinse thoroughly. After 90 days more extensive surface preparation may be required.

NOTE

For use in Marine situations outside North America, the following surface preparation standards can be used:

Sa2 (ISO 8501-1:2007) in place of SSPC-SP6

Sa2½ (ISO 8501-1:2007) in place of SSPC-SP10

APPLICATION

Apply by airless spray. Application by brush or roller will require more than one coat and is suggested for small areas only of stripe coating. Strain material through a minimum 60 mesh screen before application. Apply at 6.3 mils wet which will yield 5.0 mils dry film thickness. Consult the following equipment recommendations or utilize suitable equal.

Mixing

Material is supplied in 2 containers as a unit. Always mix a complete unit in the proportions supplied. Once the unit has been mixed it must be used within the working pot life specified.

(1) Agitate Base (Part A) with a power agitator.

(2) Combine entire contents of Curing Agent (Part B) with Base (Part A) and mix thoroughly with power agitator.

Thinner

DO NOT THIN BEYOND YOUR STATE'S COMPLIANCY. Material is supplied at spray viscosity and normally does not need thinning. If thinning is necessary, thin up to a maximum of 4 ounces/gal. with International GTA220 Thinner.

Airless Spray

Minimum 30:1 ratio pump; 0.019"- 0.027" (483-686 microns) orifice tip; 3/8" (9.5 mm) ID high pressure material hose; 60 mesh tip filter

Conventional Spray

DeVilbiss MBC-510 gun E tip and 704 air cap; 3/8" (9.5 mm) ID material hose; double regulated pressure tank with oil and moisture separator.

Brush

Use appropriate size China bristle brush.

Roller

Use All Purpose Roller cover with 3/8" (9.5 mm) smooth to medium nap. Prewash roller cover to remove loose fibres prior to use.

Work Stoppages and Cleanup

Clean all equipment immediately after use with International GTA220. Spray equipment requires flushing with this solvent. It is good working practice to periodically flush out spray equipment during the course of the working day. Frequency will depend upon factors such as amount sprayed, temperature and elapsed time including work stoppages. Monitor material condition. Do not exceed pot life limitations.

All surplus materials and empty containers should be disposed of in accordance with appropriate regional regulations/legislation.

Welding

In the event welding or flame cutting is performed on metal coated with this product, dust and fumes will be emitted which will require the use of appropriate personal protective equipment and adequate local exhaust ventilation. In North America do so in accordance with instruction in ANSI/ASC Z49.1 "Safety in Welding and Cutting."

SAFETY

All work involving the application and use of this product should be performed in compliance with all relevant national Health, Safety & Environmental standards and regulations.

Prior to use, obtain, consult and follow the Material Safety Data Sheet for this product concerning health and safety information. Read and follow all precautionary notices on the Material Safety Data Sheet and container labels. If you do not fully understand these warnings and instructions or if you can not strictly comply with them, do not use this product. Proper ventilation and protective measures must be provided during application and drying to keep solvent vapor concentrations within safe limits and to protect against toxic or oxygen deficient hazards. Take precautions to avoid skin and eye contact (ie. gloves, goggles, face masks, barrier creams etc.) Actual safety measures are dependant on application methods and work environment.

EMERGENCY CONTACT NUMBERS:

USA/Canada - Medical Advisory Number 1-800-854-6813

Europe - Contact (44) 191 4696111. For advice to Doctors & Hospitals only contact (44) 207 6359191

R.O.W. - Contact Regional Office

LIMITATIONS

Apply in good weather when air and surface temperatures are above 50°F. Unmixed material (in closed containers) should be maintained in protected storage between 40 and 100°F. Reaction with ultraviolet light may cause color variations when the product is used as a cosmetic finish coat. Overcoating information is given for guidance only and is subject to regional variation depending upon local climate and environmental conditions. Consult your local International Paint representative for specific recommendations. Technical and application data herein is for the purpose of establishing a general guideline of the coating and proper coating application procedures. Test performance results were obtained in a controlled laboratory environment and International Paint makes no claim that the exhibited published test results, or any other tests, accurately represent results actually found in all field environments. As application, environmental and design factors can vary significantly, due care should be exercised in the selection, verification of performance and use of the coating.

UNIT SIZE	Part A		Part B	
	Vol	Pack	Vol	Pack
1 US gal	0.6 US gal	1 US gal	0.2 US gal	1 US quart
5 US gal	4 US gal	5 US gal	1 US gal	1 US gal

This product can be made available in other pack sizes. Consult International Paint for details.

UNIT SHIPPING WEIGHT	Unit Size	Unit Weight
	1 US gal	14.3 lb
	5 US gal	70 lb

STORAGE	Shelf Life	18 months minimum from date of manufacture when maintained in protected storage at 40-100°F. Subject to reinspection thereafter. Store in dry, shaded conditions away from sources of heat and ignition.
---------	------------	--

WORLDWIDE AVAILABILITY

Consult International Paint.

IMPORTANT NOTE

The information in this data sheet is not intended to be exhaustive; any person using the product for any purpose other than that specifically recommended in this data sheet without first obtaining written confirmation from us as to the suitability of the product for the intended purpose does so at their own risk. All advice given or statements made about the product (whether in this data sheet or otherwise) is correct to the best of our knowledge but we have no control over the quality or the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing to do so, we do not accept any liability at all for the performance of the product or for (subject to law) any loss or damage arising out of the use of the product. All products supplied and technical advice given are subject to our Conditions of Sale. You should request a copy of this document and review it carefully. The information contained in this data sheet is liable to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous development. It is the user's responsibility to check with their local International Paint representative that this data sheet is current prior to using the product.

International and product names mentioned in this data sheet are trademarks of or are licensed to AkzoNobel.

© AkzoNobel, 2009

www.international-marine.com

DESCRIPTIF DU PRODUIT Revêtement acrylique polyuréthane bi-composants présentant d'excellentes caractéristiques de durabilité et de facilité d'entretien.

UTILISATIONS Finition cosmétique pour zones émergées. Utilisable sur coque, superstructures, pont extérieur et flottaison. Utilisable au neuvaige, en entretien ou pour la maintenance à bord.

INFORMATIONS

Teinte	PHB000-White, PHY999-Noir ; et une large gamme de teintes
Aspect / Brillance	Très brillant
Composant B (Durcisseur)	PHA046
Extrait-Sec Volumique	57% ±3% (ISO 3233:1998)
Rapport de Mélange	6.00 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B
Épaisseur recommandée	50 microns sec (88 microns humide)
Pouvoir couvrant théorique	11,40 m²/l à 50 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.
Méthode d'application	Application Airless, Brosse, Pistolet pneumatique, Rouleau
Point d'éclair	Partie A 34°C; Partie B 49°C; Mélangé 35°C
Période d'Induction	Pas nécessaire

Séchage	-5°C	5°C	25°C	35°C
Sec au toucher [ISO 1517:73]	8 h	5 h	1.5 h	60 mn
Hard Dry [ISO 9117:90]	60 h	24 h	6 h	4 h
Durée pratique d'utilisation	26 h	12 h	2 h	60 mn

Surcouchage - Voir restrictions	Température du support							
	-5°C		5°C		25°C		35°C	
Surcouché par	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Interthane 990	60 h	ext	24 h	ext	6 h	ext	4 h	ext

Note Les temps de séchage et intervalles entre couches sont donnés pour 50 microns secs, ces valeurs seront allongées en cas d'épaisseurs supérieures.

REGLEMENTATION	COV	420 g/l comme fourni (EPA Méthode 24)
		341 g/kg de peinture liquide comme livrée- Directives européenne sur les émissions de solvants (Directive 1999/13/EC)
		Les valeurs de COV ne sont données qu'à titre indicatif, elles peuvent varier en fonction de facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.
MIL SPEC		MIL-PRF-24667B, Type I, II, III & VII Composition G
		MIL-PRF-24667B, Type I, V, VII & VIII Composition L pour marquage de couleur uniquement

CERTIFICATION

Utilisé dans le cadre d'un système approuvé, ce produit dispose de la certification suivante :

- Résistance à la propagation de la flamme (WRF) - Résolution IMO A653 (16)
- Résistance au feu - MSC61(67) Fumée & Toxicité (WFR)
- NORSOK M-501, Rev 4, système no.1 (NITN)
- Résistance au feu - Conforme aux exigences Marine Equipment Directive

Pour plus d'informations, contacter International Paint.

SYSTÈME ET COMPATIBILITÉ Interthane 990 doit être appliqué sur un système de primaires recommandés, qui peut varier en fonction de la zone à peindre. Une application en directe est acceptable sur les revêtements anticorrosion marine suivants :

Intershiel 300
Intergard 400
Intershiel 803
Interbond 201 Temperate
Interbond 501
Intergard 264 (U.S.A.)

Une couche intermédiaire de liaison Intergard 263, Intergard 267 ou Intergard 269 peut être nécessaire lorsqu'Interthane 990 doit être appliqué sur d'autres primaires époxydiques et peut également permettre d'obtenir un délai de surcouchage prolongé lorsqu'Interthane 990 doit être appliqué sur un des primaires indiqués ci-dessus.

Interthane 990 peut également être appliqué sur Interprime 198.

PREPARATION DE SURFACE

Consulter International Paint afin d'obtenir la spécification de mise en peinture des surfaces à protéger.

Utiliser en respect des Spécifications Worldwide Marine .

Les surfaces à peindre devront être propres, sèches et exemptes de toutes pollutions.

Effectuer un lavage à l'eau douce ou haute pression et éliminer toutes traces de graisse, d'huile et autres polluant ou corps étrangers par lavage au solvant selon la norme SSPC-SP1.

CONSTRUCTION NEUVE ET RENOVATION

Interthane 990 peut être appliqué sur un primaire approuvé. La surface du primaire devra être sèche, exempt de toute contamination et Interthane 990 doit être appliqué dans l'intervalle de surcouchage spécifié (consulter la fiche technique du produit utilisé). Sur les zones d'exposants de charges, les délais de surcouchage sont réduits.

Consulter International. Les zones présentant des défauts, endommagées, etc... devront être préparées au standard spécifié [par exemple, Sa2½ (ISO 8501-1:2007)] et revêtues d'un primaire adapté avant application de Interthane 990.

REPARATION / ENTRETIEN PAR LE BORD

Interthane 990 peut être appliqué sur un primaire approuvé. La surface du primaire devra être sèche, exempt de toute contamination et Interthane 990 doit être appliqué dans l'intervalle de surcouchage spécifié (consulter la fiche technique du produit utilisé). Sur les zones d'exposants de charges, les délais de surcouchage sont réduits.

Consulter International. Les zones présentant des défauts, endommagées, etc... devront être préparées au standard spécifié [par exemple, Sa2½ (ISO 8501-1:2007)] et revêtues d'un primaire adapté avant application de Interthane 990.

Interthane 990 peut être appliqué sur d'anciennes couches du même produit, après lavage à l'eau douce et dégraissage, sous réserve que celles-ci soient en bon état et parfaitement adhérentes au support. Tout revêtement non adhérent devra être éliminé. Appliquer Interthane 990, ou un primaire adapté, sur ces zones avant d'appliquer une couche pleine.

Ce produit peut être appliqué sur la plupart des revêtements existants âgés d'au moins 3 mois. Il est cependant conseillé d'effectuer un essai préalable avant application d'une couche pleine.

Recommandations spécifiques : Consulter International Paint.

NOTE

Lors d'une utilisation Marine, en Amérique du Nord, les standards de préparation de surface suivants peuvent être utilisés :

SSPC-SP10 en remplacement du Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

APPLICATION

Mélange	Produit livré en deux éléments séparés. Toujours mélanger par bidons complets tels que fournis. (1) Homogénéiser la Base (Part A) à l'aide d'un agitateur mécanique. Ajouter la totalité du durcisseur (élément B) à la base (élément A) et homogénéiser soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique.
Diluant	Non recommandé. Utiliser International GTA056, GTA713, GTA733 uniquement en cas de circonstances exceptionnelles. N'UTILISER AUCUN AUTRE DILUANT. NE PAS diluer plus qu'autorisé par la réglementation locale.
Application Airless	Recommandé. Gamme des buses 0,33-0,45 mm (13-18 thou) Pression à la buse d'au moins 155 kg/cm ² (2200 p.s.i.)
Pistolet pneumatique	Utiliser le matériel d'application recommandé. Une dilution peut être nécessaire.
Brosse	Possible.
Rouleau	Possible.
Nettoyant	International GTA056/GTA713/GTA733
Interruption de travail et nettoyage	Ne pas laisser de peinture dans les tuyaux, le pistolet ou dans la pompe. Nettoyer soigneusement le matériel avec le diluant International GTA056/GTA713/GTA733. Après un arrêt prolongé, les produits déjà mélangés ne devront pas être réutilisés et il est nécessaire de reprendre les applications avec des produits fraîchement mélangés. Nettoyer soigneusement le matériel d'application avec International GTA056/GTA713/GTA733 immédiatement après utilisation. Il est recommandé de rincer régulièrement le matériel d'application au cours d'une journée de travail. La fréquence de nettoyage dépend du volume pulvérisé, de la température, du taux d'humidité et du temps écoulé en tenant compte des retards éventuels. Ne pas dépasser la durée de vie des mélanges. Se débarrasser des excédents de produit et des bidons vides en respectant la réglementation et la législation locale en vigueur.
Soudure	Toute opération de soudure ou de découpage au chalumeau réalisée sur un métal revêtu de ce produit provoque une émission de poussière et de fumée qui nécessite l'emploi de protections appropriées et d'une ventilation adéquate en permettant l'évacuation. En Amérique du Nord, ces opérations doivent être faites en respectant la norme ANSI/ASC Z49.1 "Safety in Welding and Cutting".

SECURITE

Toute utilisation de ce produit doit être réalisée dans le respect des réglementations nationales en vigueur. Prendre connaissance de la fiche de données de sécurité avant toute utilisation. Respecter les précautions d'emploi qui y sont indiquées, ainsi que sur les étiquettes. En cas de doute sur la compréhension de ces informations ou d'impossibilité à les respecter, ne pas utiliser le produit. Une ventilation adéquate et les mesures de précaution doivent être mise en place durant les applications et le séchage pour maintenir le niveau de vapeurs solvant dans les limites admissibles et éviter tout problèmes de toxicité ou insuffisance d'oxygène. Eviter tous contacts avec la peau et les yeux (Gants, lunettes masques, crème dermique, etc). Les mesures de sécurité à adopter sont fonction du mode d'application.

NUMEROS D'URGENCE :

USA/Canada - Numéro d'assistance médicale 1-800-854-6813

Europe - Contacter le (44) 191 4696111. (Numéro réservé aux médecins ou hopitaux : (44) 207 6359191)

R.O.W. - Contacter le Bureau Local

Attention : Contient des isocyanates. Portez un masque avec adduction d'air.

LIMITATIONS

Ce produit n'est pas recommandé dans des conditions d'immersion permanente. Interthane 990 peut être utilisé en flottaison à des intervalles de surcouchage réduit sur les primaires appropriés. Consulter International.

Lors d'une application brosse ou rouleau, et pour certaines teintes, 2 couches de Interthane 990 peuvent être nécessaires pour obtenir un film de teinte uniforme, en particulier lorsque le produit est appliqué sur une sous couche foncée, mais aussi lors de l'utilisation de teintes ne contenant pas de pigments plombifères (par exemple, les teintes jaunes et oranges). Il est préférable d'appliquer Interthane 990 sur une sous couche ou une peinture anticorrosive de teinte appropriée.

Une température trop basse, un taux d'humidité important et la formation de condensation, pendant ou immédiatement après l'application, peuvent conduire à un film mat et de performance moindre. Une exposition prématurée à l'eau, et à basse température, peut provoquer un changement de teinte, particulièrement sur les teintes foncées.

Les informations de surcouchage sont données à titre indicatif et peuvent varier en fonction des conditions environnementales et climatiques locales. Pour plus d'informations, consulter votre représentant International local. Appliquer dans de bonnes conditions météorologiques. La température du support de devra être au moins 3 au dessus du point de rosée. Pour un résultat d'application optimal et sauf indication contraire, porter les produits à au moins 21-27 avant mélange et application. Le produit non mélangé (en bidons hermétiquement clos) devra être stocké dans un local protégé comme indiqué dans la section STOCKAGE de cette fiche technique. Les informations techniques fournies constituent un guide général des procédures d'application. Les résultats ont été obtenus en laboratoire et International ne prétend pas qu'ils se vérifieront strictement en situation réelle. Les facteurs environnementaux ainsi que les paramètres d'application pouvant varier, on apportera une attention particulière à la sélection et la vérification de l'adéquation du produit avec l'usage final.

Dans la section délais de surcouchage, "ext" = longs délais de surcouchages. Voir le guide "International MarinePainting" - Définitions and Abréviations disponibles sur notre site internet.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT		Composant A		Composant B	
			Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	20 L		17.14 L	20 L	2.86 L	5 L
	5 Gallon US		5 Gallon US	5 Gallon US	1 Gallon US	1 Gallon US
	1 Gallon US		1 Gallon US	1 Gallon US	1 Quart US	1 Quart US
Note : Les emballages US ne sont pas complètement remplis. Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint.						
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT		Poids Brut			
	20 L		26.59 Kg			
	5 Gallon US		54.7 lb			
	1 Gallon US		13.7 lb			
STOCKAGE	Durée de Vie		Partie A - 24 mois maximum à 25°C. Partie B - 12 mois minimum à 25°C.			
			Au delà, un contrôle devra être effectué. Stockage sous abri, au sec et éloigné de toute source de chaleur ou d'étincelle.			

DISPONIBILITE MONDIALE

Consulter International Paint

LIMITES DE RESPONSABILITE

Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue (sujet aux limites maximales permises par la loi). Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.

International et tous les noms de produit mentionnés dans cette fiche technique sont des marques déposées de AkzoNobel. © International Coatings Limited.

© AkzoNobel, 2010

www.international-marine.com

DESCRIPTIF DU PRODUIT Antifouling auto-lissant haute performance sans étain possédant un mécanisme élaboré de diffusion des agents biocides et évitant l'accumulation de couches. Les carénages d'entretien se limitent à l'application de nouvelles couches.

UTILISATIONS Antifouling auto-lissant sans étain. S'applique en multicouches pour des durées d'inter-carénages étendues. Utilisable au neuvaage et en maintenance ou réparation.

INFORMATIONS

Teinte	BRA640-Red, BRA641-Blue, BRA642-Noir, BRA643-Ocean Green
Aspect / Brilliance	Sans objet
Composant B (Durcisseur)	Mono-composant
Extrait-Sec Volumique	62% \pm 2% (ASTM D2697-86)
Rapport de Mélange	Mono-composant
Epaisseur recommandée	100 microns secs (161 microns wét), 100 - 125 fourchette pratiques en microns secs équivalente à 161 - 202 microns humides.
Pouvoir couvrant théorique	6,20 m ² /lt à 100 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.
Méthode d'application	Application Airless, Brosse, Rouleau,
Point d'éclair	Mono-composant 26°C (Setaflash) (ASTM D-3278)

Séchage	5°C		10°C		25°C		35°C	
Sec au toucher [ASTM D1640 7.5.1]	12 h		6 h		4 h		2 h	
Délai avant mise à l'eau	48 h		24 h		20 h		16 h	
Surcouchage - Voir restrictions	Température du support							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
Surcouché par	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Interspeed 640	24 h	ext	20 h	ext	6 h	ext	4 h	ext

Note Le délai avant mise à l'eau indiqué est pour une application en deux couches. Consulter International Paint pour le délai à respecter pour des épaisseurs supérieures et se référer à la rubrique "Limitations" pour le délai maximum d'exposition avant mise à l'eau.

RÈGLEMENTATION	COV	385 g/lt (3.21 lb/US Gal) Comme fourni (EPA Method 24).
		Les valeurs de COV ne sont données qu'à titre indicatif, elles peuvent varier en fonction de facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.
	EPA	Federal EPA Registration No. 2693-142 Pour les enregistrements spécifiques par Etat contacter International Paint. Voir en page 4 les données réglementaires additionnelles.
	MIL SPEC	MIL-PRF-24647C; Type I, CL IA & 3A, Gr A & B; Applications 1 & 2.
		Ce produit ne contient pas de dérivés de l'étain agissant comme biocides et est donc en accord avec la convention internationale sur le contrôle des systèmes anti-salissures pour navires adoptée par l'IMO en octobre 2001 (document IMO AFS/CONF/28).

CERTIFICATION

Utilisé dans le cadre d'un système approuvé, ce produit dispose de la certification suivante :

'Produit reconnu par les sociétés de classification suivantes comme étant en accord avec la convention internationale sur le contrôle des systèmes anti-salissures pour navires 2001 (AFS2001):

- Lloyds Register
- Det Norske Veritas
- Bureau Veritas

Pour plus d'informations, contacter International Paint.

SYSTEME ET COMPATIBILITE Consulter International Paint afin d'obtenir la spécification de mise en peinture des surfaces à protéger.

PREPARATION DE SURFACE

Utiliser en respect des Spécifications Worldwide Marine .

Peindre uniquement les surfaces propres et sèches.Éliminer toute trace de graisse, huile et autres pollutions ou corps étrangers en effectuant un lavage au solvant (SSPC-SP1).

CONSTRUCTION NEUVE

Dépendant des procédures en vigueur dans le chantiers. Consulter International Paint.

Surfaces non peintes :

Appliquer le primaire recommandé sur une surface correctement préparée. Appliquer au moins une couche de Interspeed 640, en respectant la spécification.(Préparation de surface et Temps de surcouchage :Voir fiche technique du primaire utilisé).

Surcouchage et amélioration de la performance de systèmes approuvés en place.

Effectuer un lavage haute pression à l'eau douce (minimum 3000 psi, 211kg/cm².) de l'Ensemble de la surface à traiter et éliminer la couche inerte résiduelle présente sur l'ancien antifouling.

Reparer les zones corrodées avec un primaire anticorrosion approprié et appliquer des pré-touches de Interspeed 640 en respectant les délais de surcouchage du primaire utilisé (Préparation de surface et délais de surcouchage : Voir la fiche technique du primaire.).

Appliquer le nombre de couches spécifié de Interspeed 640.

APPLICATION	Application Airless uniquement. Une application par d'autres moyens, brosse ou rouleau, peut nécessiter plusieurs couches. Filtrer sur tamis de 60 mesh avant utilisation. Appliquer à une épaisseur humide de 163 microns, correspondant à une épaisseur sèche de 100 microns. Utiliser le matériel d'application, ou un équivalent, comme indiqué ci après.
Mélange	Ce produit est une peinture mono-composant. Toujours mélanger à l'aide d'un agitateur mécanique avant application.
Diluant	NE PAS DILUER PLUS QUE TOLERE PAR LA LEGISLATION LOCALE EN VIGUEUR. Le produit est livré à viscosité d'application et ne nécessite donc normalement pas d'ajout de diluant. Si une dilution est nécessaire, ne pas ajouter plus de 4 ounces (118ml) par gallon (3.79 L) de Diluant International GTA007.
Application Airless	Rapport de pompe minimum 28:1, Buse de 21 à 26 millièmes de pouce (533-661 microns); tuyau haute pression de 3/8 (9.5 mm); filtre de buse 60-mesh.
Brosse	Utiliser une brosse de soies appropriée.
Rouleau	Utiliser un rouleau de 3/8" (9.5mm) poils ras ou moyens. Laver le rouleau avant utilisation afin d'éliminer les fibres non adhérentes.
Nettoyant	International GTA007
Interruption de travail et nettoyage	Nettoyer soigneusement le matériel d'application immédiatement après utilisation à l'International GTA007. Il est recommandé de rincer régulièrement le matériel d'application au cours d'une journée de travail. La fréquence de nettoyage dépend du volume pulvérisé, de la température, du taux d'humidité et du temps écoulé en tenant compte des retards éventuels. Ne pas dépasser la durée de vie des mélanges. Se débarrasser des excédents de produit et des bidons vides en respectant la réglementation et la législation locale en vigueur.
Soudure	Toute opération de soudure ou de découpage au chalumeau réalisée sur un métal revêtu de ce produit provoque une émission de poussière et de fumée qui nécessite l'emploi de protections appropriées et d'une ventilation adéquate en permettant l'évacuation. En Amérique du Nord, ces opérations doivent être faites en respectant la norme ANSI/ASC Z49.1 "Safety in Welding and Cutting".
SECURITE	<p>Toute utilisation de ce produit doit être réalisée dans le respect des réglementations nationales en vigueur. Prendre connaissance de la fiche de données de sécurité avant toute utilisation. Respecter les précautions d'emploi qui y sont indiquées, ainsi que sur les étiquettes. En cas de doute sur la compréhension de ces informations ou d'impossibilité à les respecter, ne pas utiliser le produit. Une ventilation adéquate et les mesures de précaution doivent être mise en place durant les applications et le séchage pour maintenir le niveau de vapeurs solvant dans les limites admissibles et éviter tout problèmes de toxicité ou insuffisance d'oxygène. Eviter tous contacts avec la peau et les yeux (Gants, lunettes, masques, crème dermique, etc). Les mesures de sécurité à adopter sont fonction du mode d'application.</p> <p>NUMEROS D'URGENCE : USA/Canada - Numéro d'assistance médicale 1-800-854-6813 Europe - Contacter le (44) 191 4696111. (Numéro réservé aux médecins ou hopitaux : (44) 207 6359191) R.O.W. - Contacter le Bureau Local</p>

LIMITATIONS

Application dans de bonnes conditions atmosphériques, à températures ambiante et de surface supérieures à 2°C. La température de surface doit être au moins 3°C au-dessus du point de rosée. Pour des propriétés d'application optimales, porter le produit à 21-27°C avant mélange et application. Tout produit non mélangé (en emballage hermétiquement fermé) devra être stocké dans un endroit sûr, entre 4-38°C.

Une exposition prolongée à l'air peut diminuer les performances de cet antifouling.

Temps maximum avant immersion recommandé :

Zone tempérée - 28 jours

Zone tropicale - 7 jours

Sous certaines conditions, ces délais peuvent être allongés. Contacter International Paint.

Les informations de surcouchage sont données à titre indicatif et peuvent varier en fonction des conditions

environnementales et climatiques locales. Pour plus d'informations, consulter votre représentant International local.

Les renseignements techniques et données d'application indiqués ne sont donnés qu'à titre indicatif. Les résultats de

tests de performance sont obtenus en ambiance contrôlée de laboratoire et International ne prétend pas qu'ils se

vérifieront strictement en situation réelle. L'application ainsi que les facteurs environnementaux et la géométrie du

soutien peuvent varier sensiblement. Pour cette raison, la sélection, l'adéquation des performances et la destination

finale des revêtements doivent être évaluées avec une extrême rigueur.

Dans la section délais de surcouchage, "ext" = longs délais de surcouchages. Voir le guide "International

MarinePainting" - Définitions and Abréviations disponibles sur notre site internet.

AUTRES REGLEMENTATIONS

L'utilisation de ce produit doit être faite conformément aux indications données sur l'étiquette et en respectant la législation en vigueur.

Se référer à l'étiquette sur le bidon pour : Précautions Particulières, Utilisation, Stockage et Élimination des déchets.

CONDITIONNEMENT

CONDITIONNEMENT

NT

Vol

Conditionnem.

ents

5 Gallon US

5 Gallon US 5 Gallon US

POIDS BRUT

CONDITIONNEMENT

NT

Poids Brut

5 Gallon US

94 lb

STOCKAGE

Durée de Vie :

24 mois minimum à partir de la date de fabrication en stockage protégé entre 4 et 38°C. Au delà, un contrôle devra être effectué. Stockage sous abri, au sec et éloigné de toute source de chaleur ou d'étincelle.

DISPONIBILITE MONDIALE

Consulter International Paint

LIMITES DE RESPONSABILITE

Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue (sujet aux limites maximales permises par la loi). Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.

International

et tous les noms de produit mentionnés dans cette fiche technique sont des marques déposées de AkzoNobel. © International Coatings Limited.

© AkzoNobel, 2010

www.international-marine.com

DESCRIPTIF DU PRODUIT

Revêtement époxydique pur aluminium, résistant à l'abrasion et de teinte claire. Assurant une excellente protection anticorrosive à long terme, ce produit peut s'utiliser à basse température.

UTILISATIONS

Primaire universel applicable sur peinture primaire d'atelier préparée manuellement ou acier nu convenablement préparé. Compatible avec une protection cathodique. Utilisable au neuvaige et en maintenance ou réparation.

INFORMATIONS

Teinte	ENA300-Bronze, ENA301-Aluminium
Aspect / Brillance	Mat
Composant B (Durcisseur)	ENA303
Extrait-Sec Volumique	60% ±2% (ISO 3233:1998)
Rapport de Mélange	2.50 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B
Epaisseur recommandée	150 microns sec (250 microns humide)
Pouvoir couvrant théorique	4,00 m²/lit à 150 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.
Méthode d'application	Application Airless, Brosse, Rouleau
Point d'éclair	Partie A 28°C; Partie B 26°C; Mélangé 28°C
Période d'induction	Pas nécessaire

Séchage	-5°C	5°C	25°C	35°C
Sec au toucher (ISO 1517:73)	7 h	5 h	3 h	2 h
Hard Dry (ISO 9117:90)	10 h	8 h	6 h	3 h
Durée pratique d'utilisation	6 h	6 h	150 mn	60 mn

Note Si Intershield 300 est utilisé dans un système intersleek, voir la section Limitations.

Surcouchage - Voir restrictions

Surcouché par	Température du support							
	-5°C		5°C		25°C		35°C	
	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Interfine 691	10 h	3 jours	8 h	3 jours	6 h	3 jours	3 h	3 jours
Interfine 979	-	-	8 h	7 jours	6 h	7 jours	3 h	7 jours
Intergard 263	14 h	14 jours	9 h	14 jours	7 h	14 jours	4 h	14 jours
Intergard 269	14 h	6 m	9 h	6 m	7 h	6 m	4 h	3 m
Intergard 282	14 h	14 jours	9 h	14 jours	7 h	14 jours	4 h	14 jours
Intergard 740	14 h	14 jours	9 h	7 jours	7 h	4 jours	4 h	4 jours
Intershield 300	14 h	14 jours	9 h	14 jours	7 h	14 jours	4 h	14 jours
Zones immergées	14 h	6 m	9 h	6 m	7 h	6 m	4 h	3 m
Intershield 300	-	-	9 h	14 jours	7 h	14 jours	4 h	14 jours
Zones émergées	-	-	9 h	14 jours	7 h	14 jours	4 h	14 jours
Intersleek 717	-	-	7 h	24 h	5 h	9 h	3 h	7 h
Intersleek 737	-	-	7 h	24 h	5 h	9 h	3 h	7 h
Interthane 990	14 h	5 jours	9 h	5 jours	7 h	3 jours	4 h	2 jours

Note Lors d'un surcouchage par Intersleek 386, se référer à la fiche technique d'Intersleek 737.

Intershield 300 peut être sur-couché par Intersleek 737 à 0°C, le délai minimal est 12 heures et le maximal 30 heures.

Lors du surcouchage par Interbond 201 ou 501 se référer aux valeurs données pour Intergard 740

Une température minimale de 5°C est nécessaire pour obtenir le durcissement complet et les performances optimales des Intergard 740, Intergard 269 et Interthane 990.

Interthane 990 peut être utilisé sur zone de flottaison à des intervalles de sur-couchage réduits. Consulter International Intershield 300 peut être appliqué à des températures de support comprises entre 5°C et -20°C dans certaines régions du monde. Consulter International Paint pour ces zones spécifiques et les délais de séchage et de surcouchage.

Interfine 691 n'est disponible qu'en Europe.

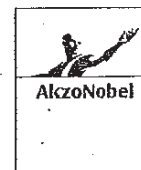
REGLEMENTATION
COV

386 g/l comme fourni (EPA Méthode 24)

318 g/kg de peinture liquide comme livrée. Directives européenne sur les émissions de solvants (Directive 1999/13/EC)

Les valeurs de COV ne sont données qu'à titre indicatif, elles peuvent varier en fonction de facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

Marine Coatings



CERTIFICATION

Utilisé dans le cadre d'un système approuvé, ce produit dispose de la certification suivante :

- Contact Alimentaire - Transport de Grains (NOHA)
- Revêtement pour capacités- Revêtement anticorrosif approuvé (LR)
- Revêtement de capacités : B1Certifié pour ballasts (DNV/ Marintek examiné)
- Revêtement de capacités - Approuvé pour (GL)
- Revêtement de capacités - NORSOK M-501, Rev 3, system 7 (Marintek)
- Résistance au feu - MSC61(67) Fumée & Toxicité (WFR)
- Résistance à la propagation de la flamme (WRF) - Résolution IMO A653 (16)
- Résistance au feu - Conforme aux exigences Marine Equipment Directive
- Approuvé FDA pour le contact alimentaire - denrées sèches

Pour plus d'informations, contacter International Paint.

SYSTEME ET COMPATIBILITE

Consulter International Paint afin d'obtenir la spécification de mise en peinture des surfaces à protéger.

Protection des cales à cargaisons : Consulter la procédure d'application de Intershield 300 relative à ces zones.

PREPARATION DE SURFACE

Utiliser en respect des Spécifications Worldwide Marine .

Les surfaces à peindre devront être propres, sèches et exemptes de toutes pollutions.

Effectuer un lavage à l'eau douce ou haute pression et éliminer toutes traces de graisse, d'huile et autres polluant ou corps étrangers par lavage au solvant selon la norme SSPC-SP1.

CONSTRUCTION NEUVE

Si nécessaire, disquer les soudures et arêtes vives, éliminer les projections de soudure.

Les cordons de soudure et les zones endommagées devront être décapés au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2001) ou par décapage mécanique au standard Pt3 (JSRA-SPSS:1984)

Les primaires d'atelier approuvés en bon état devront être propres, secs et exempts de sels solubles ou de tout autre contaminant de surface.

Les primaires d'atelier non approuvés devront être décapés par décapage au jet d'abrasif au standard Sa2½ (ISO 8501-1:2007). Dans certains cas, un balayage jusqu'à obtention d'un degré de propreté International (par exemple AS2 ou AS3) peut être suffisant. Consulter International.

RENOVATION

Nettoyage par projection d'abrasif au standard minimum Sa2 (ISO 8501-1:2007) ou à l'eau à ultra haute pression au standard International Paint Hydroblasting HB2M. Si une oxydation apparaît entre le sablage et l'application de Intershield 300, un nouveau balayage de la surface doit être effectué. Les défauts de surface mis en évidence par le sablage devront être rechargés, enduits ou traités de manière appropriée.

REPARATION

Consulter International Paint

AUTRE

Une procédure détaillée de mise en oeuvre des systèmes Intersleek ou de protection de capacités est disponible auprès d'International Paint.

Recommandations spécifiques : Consulter International Paint.

NOTE

Lors d'une utilisation Marine, en Amérique du Nord, les standards de préparation de surface suivants peuvent être utilisés :

SSPC-SP10 en remplacement du Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP6 en remplacement du Sa2 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP11 en remplacement de Pt3 (JSRA SPSS:1984)

APPLICATION**Mélange**

Produit fourni en 2 éléments. L'ensemble complet doit être mélangé, en respectant les rapports de mélange. Tout produit mélangé devra être utilisé dans l'intervalle de durée de vie du produit.

(1) Homogénéiser la Base (Part A) à l'aide d'un agitateur mécanique.

Ajouter la totalité du durcisseur (élément B) à la base (élément A) et homogénéiser soigneusement à l'aide d'un agitateur mécanique.

Diluant

Exceptionnellement, utiliser le diluant International GTA220. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la réglementation locale en vigueur.

Application Airless

Recommandé.

Gamme des buses 0,66-0,79 mm (26-31 thou)

Pression à la buse d'au moins 211 kg/cm² (3000 p.s.i.)

Brosse

Une application brosse n'est recommandée que pour la mise en peinture de petites surfaces. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir les épaisseurs préconisées.

Rouleau

Une application au rouleau n'est recommandée que pour la mise en peinture de petites surfaces. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir les épaisseurs préconisées.

Nettoyant

International GTA822/GTA220

Interruption de travail et nettoyage

Ne pas laisser de peinture dans les tuyaux, le pistolet ou dans la pompe. Nettoyer soigneusement le matériel avec le diluant International GTA822/GTA220. Après un arrêt prolongé, les produits déjà mélangés ne devront pas être réutilisés et il est nécessaire de reprendre les applications avec des produits fraîchement mélangés.

Nettoyer soigneusement le matériel d'application au International GTA822/GTA220 immédiatement après utilisation. Il est recommandé de rincer régulièrement le matériel d'application au cours d'une journée de travail.

La fréquence de nettoyage dépend du volume pulvérisé, de la température, du taux d'humidité et du temps écoulé en tenant compte des retards éventuels. Ne pas dépasser la durée de vie des mélanges. Se débarrasser des excédents de produit et des bidons vides en respectant la réglementation et la législation locale en vigueur.

Soudure

Toute opération de soudure ou de découpage au chalumeau réalisée sur un métal revêtu de ce produit provoque une émission de poussière et de fumée qui nécessite l'emploi de protections appropriées et d'une ventilation adéquate en permettant l'évacuation. En Amérique du Nord, ces opérations doivent être faites en respectant la norme ANSI/ASC Z49.1 "Safety in Welding and Cutting".

SECURITE

Toute utilisation de ce produit doit être réalisée dans le respect des réglementations nationales en vigueur. Prendre connaissance de la fiche de données de sécurité avant toute utilisation. Respecter les précautions d'emploi qui y sont indiquées, ainsi que sur les étiquettes. En cas de doute sur la compréhension de ces informations ou d'impossibilité à les respecter, ne pas utiliser le produit. Une ventilation adéquate et les mesures de précaution doivent être mise en place durant les applications et le séchage pour maintenir le niveau de vapeurs solvant dans les limites admissibles et éviter tout problèmes de toxicité ou insuffisance d'oxygène. Eviter tous contacts avec la peau et les yeux (Gants, lunettes masques, crème dermique, etc). Les mesures de sécurité à adopter sont fonction du mode d'application.

NUMEROS D'URGENCE :

USA/Canada - Numéro d'assistance médicale 1-800-854-6813

Europe - Contacter le (44) 191 4696111. (Numéro réservé aux médecins ou hôpitaux : (44) 207 6359191)

R.O.W. - Contacter le Bureau Local

LIMITATIONS

Intershield 300 devra être lavé à l'eau douce haute pression et/ou dégraissé au solvant avant surcouchage afin d'éliminer toute trace de contamination.
 Utilisable sur pont de pétrolier lorsque qu'un agrément par une société de classification est requis.
 Intershield 300 peut être utilisé sur des supports allant jusqu'à -5°C, cependant il convient de vérifier que les autres produits constitutifs du système ne requièrent pas des températures supérieures pour un durcissement complet.
 Intershield 300 peut être appliqué à des températures de support comprises entre 5°C et -20°C dans certaines régions du monde. Cependant, il conviendra de prendre en considération que le reste du système peut nécessiter des températures plus élevées pour réticuler complètement.
 Lorsque Intershield 300 est sur-couché par Intersleek 737 ou Intersleek 386 la durée pratique d'utilisation après mélange maximale suivant doit être respectée :

- 0°C - 160 minutes
- +15°C - 105 minutes
- +25°C - 75 minutes
- +35°C - 45 minutes

Les informations de surcouchage sont données à titre indicatif et peuvent varier en fonction des conditions environnementales et climatiques locales. Pour plus d'informations, consulter votre représentant International local. Appliquer dans de bonnes conditions météorologiques. La température du support de devra être au moins 3 au dessus du point de rosée. Pour un résultat d'application optimal et sauf indication contraire, porter les produits à au moins 21-27 avant mélange et application. Le produit non mélangé (en bidons hermétiquement clos) devra être stocké dans un local protégé comme indiqué dans la section STOCKAGE de cette fiche technique. Les informations techniques fournies constituent un guide général des procédures d'application. Les résultats ont été obtenus en laboratoire et International ne prétend pas qu'ils se vérifieront strictement en situation réelle. Les facteurs environnementaux ainsi que les paramètres d'application pouvant varier, on apportera une attention particulière à la sélection et la vérification de l'adéquation du produit avec l'usage final.

CONDITIONNEMENT	CONDITIONNEMENT	Composant A		Composant B	
		Vol	Conditionnements	Vol	Conditionnements
	17.5 L	12.5 L	20 L	5 L	5 L
Disponibilité en d'autres tailles de conditionnement, consulter International Paint					
POIDS BRUT	CONDITIONNEMENT	Poids Brut			
		17.5 L	23.4 Kg		
STOCKAGE	Durée de Vie	12 mois minimum à 25°C. Sujet à re-contrôle passé ce délai. Stocker sous abn dans un endroit sec et exempt de toutes sources de chaleur ou d'étincelles.			

DISPONIBILITE MONDIALE Consulter International Paint

LIMITES DE RESPONSABILITE

Cette fiche technique ne prétend pas être exhaustive : toute utilisation autre que celle indiquée sur cette fiche, sans notre accord écrit se fait au risques et périls de l'utilisateur. Tous les conseils ou constats concernant ce produit, qu'ils proviennent de cette fiche technique ou d'une autre voie sont les meilleurs en fonction de notre connaissance de ce revêtement, mais nous ne maîtrisons ni la qualité du support ni les nombreux facteurs liés à son utilisation et sa mise en oeuvre. En conséquence, sauf accord écrit de notre part, nous n'endosserons aucune responsabilité quand à la performance du produit, ni sur les pertes ou dommages résultant d'une utilisation autre que celle prévue (sujet aux limites maximales permises par la loi). Tous produits et conseils fournis sont soumis à nos conditions générales de vente que nous vous recommandons de demander et de lire attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont sujettes à modification en fonction de notre expérience et notre politique de constante amélioration des produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose bien de la fiche technique à jour.

International et tous les noms de produit mentionnés dans cette fiche technique sont des marques déposées de AkzoNobel. © International Coatings Limited,

© AkzoNobel, 2009

www.international-marine.com