

**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**

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

**Issuing Office - Bureau de distribution**

TPSGC/PWGSC  
601-1550, Avenue d'Estimauville  
Québec  
Québec  
G1J 0C7

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

## **TABLE DES MATIÈRES**

### **PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX**

1. Exigences relatives à la sécurité
2. Énoncé des travaux
3. Compte rendu

### **PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES**

1. Instructions, clauses et conditions uniformisées
2. Présentation des soumissions
3. Demandes de renseignements en période de soumission
4. Lois applicables

### **PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS**

1. Instructions pour la préparation des soumissions

### **PARTIE 4 - PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION**

1. Procédures d'évaluation
2. Méthode de sélection

### **PARTIE 5 - ATTESTATIONS**

1. Attestations obligatoires préalables à l'attribution du contrat
2. Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

### **PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT**

1. Exigences relatives à la sécurité
2. Énoncé des travaux
3. Clauses et conditions uniformisées
4. Durée du contrat
5. Responsables
6. Paiement
7. Instructions relatives à la facturation
8. Attestations
9. Lois applicables
10. Ordre de priorité des documents
11. Contrat de défense
12. Assurances
13. Inspection et acceptation
14. Procédures pour modifications de conception ou travaux supplémentaires

#### **Liste des annexes**

- |          |  |
|----------|--|
| Annexe A | Énoncé des travaux   |
| Annexe B | Base de paiement   |
| Annexe C | Feuille de renseignements sur les prix - Prix d'évaluation |

## **PARTIE 1 - RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX**

### **1. Exigences relatives à la sécurité**

Ce besoin ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

### **2. Énoncé des travaux**

L'entrepreneur doit exécuter les travaux conformément à l'énoncé des travaux qui se trouve à l'annexe «A» ci-jointe.

### **3. Compte rendu**

Après l'attribution du contrat, les soumissionnaires peuvent demander un compte rendu des résultats du processus de demande de soumissions. Les soumissionnaires devraient en faire la demande à l'autorité contractante dans les 15 jours ouvrables, suivant la réception des résultats du processus de demande de soumissions. Le compte rendu peut être fourni par écrit, par téléphone ou en personne.

---

## PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

### 1. Instructions, clauses et conditions uniformisées

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande de soumissions par un numéro, une date et un titre sont reproduites dans le *Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat* (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisee-s-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de la demande de soumissions, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent.

Le document 2003 (2012-11-19) Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est incorporé par renvoi dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante.

### 2. Présentation des soumissions

Les soumissions doivent être présentées uniquement au Module de réception des soumissions de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC) au plus tard à la date, à l'heure et à l'endroit indiqués à la page 1 de la demande de soumissions.

Les soumissions transmises par télécopieur (418-648-2209) à l'intention de TPSGC seront acceptées.

En raison du caractère de la demande de soumissions, les soumissions transmises par courriel à l'intention de TPSGC ne seront pas acceptées.

### 3. Demandes de renseignements - en période de soumission

Toutes les demandes de renseignements doivent être présentées par écrit à l'autorité contractante au moins trois (3) jours civils avant la date de clôture des soumissions. Pour ce qui est des demandes de renseignements reçues après ce délai, il est possible qu'on ne puisse pas y répondre.

Les soumissionnaires devraient citer le plus fidèlement possible le numéro de l'article de la demande de soumissions auquel se rapporte la question et prendre soin d'énoncer chaque question de manière suffisamment détaillée pour que le Canada puisse y répondre avec exactitude. Les demandes de renseignements techniques qui ont un caractère exclusif doivent porter clairement la mention « exclusif » vis-à-vis de chaque article pertinent. Les éléments portant la mention « exclusif » feront l'objet d'une discrétion absolue, sauf dans les cas où le Canada considère que la demande de renseignements n'a pas un caractère exclusif. Dans ce cas, le Canada peut réviser les questions ou peut demander au soumissionnaire de le faire, afin d'en éliminer le caractère exclusif, et permettre la transmission des réponses à tous les soumissionnaires. Le Canada peut ne pas répondre aux demandes de renseignements dont la formulation ne permettrait pas de les diffuser à tous les soumissionnaires.

### 4. Lois applicables

Tout contrat subséquent sera interprété et régi selon les lois en vigueur au Québec, et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

À leur discrétion, les soumissionnaires peuvent indiquer les lois applicables d'une province ou d'un territoire canadien de leur choix, sans que la validité de leur soumission ne soit mise en question, en

Solicitation No. - N° de l'invitation

F3758-12R378/A

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

QCL-2-35592

Buyer ID - Id de l'acheteur

qcl014

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

F3758-12-R378

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

---

supprimant le nom de la province ou du territoire canadien précisé et en insérant le nom de la province ou du territoire canadien de leur choix. Si aucun changement n'est indiqué, cela signifie que les soumissionnaires acceptent les lois applicables indiquées.

---

## PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

### 1. Instructions pour la préparation des soumissions

Le Canada demande que les soumissionnaires fournissent leur soumission en sections distinctes, comme suit :

Section I : Soumission technique (1copies papier)  
Section II : Soumission financière (1 copies papier)  
Section III : Attestations (1 copies papier)

Les prix doivent figurer dans la soumission financière seulement. Aucun prix ne doit être indiqué dans une autre section de la soumission.

Le Canada demande que les soumissionnaires suivent les instructions de présentation décrites ci-après pour préparer leur soumission.

- a) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm);
- b) utiliser un système de numérotation correspondant à celui de la demande de soumissions.

En avril 2006, le Canada a approuvé une politique exigeant que les agences et ministères fédéraux prennent les mesures nécessaires pour incorporer les facteurs environnementaux dans le processus d'approvisionnement Politique d'achats écologiques (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-fra.html>). Pour aider le Canada à atteindre ses objectifs, les soumissionnaires devraient :

- 1) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et contenant au moins 30 % de matières recyclées; et
- 2) utiliser un format qui respecte l'environnement: impression noir et blanc, recto-verso/à double face, broché ou agrafé, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ni reliure à anneaux.

#### Section I : Soumission technique

La soumission technique devrait inclure la demande de proposition complétée ainsi que tous les autres documents exigés.

#### Section II : Soumission financière

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la base de paiement. Le montant total de la taxe sur les produits et les services (TPS) ou de la taxe sur la vente harmonisée (TVH), s'il y a lieu, doit être indiqué séparément.

#### Section III : Attestations

Les soumissionnaires doivent présenter les attestations exigées à la Partie 5.

---

## PARTIE 4 - PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

### 1. Procédures d'évaluation

- a) Les soumissions reçues seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.
- b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les soumissions.

#### 1.1 Évaluation technique

N/A

#### 1.2 Évaluation financière

Clause du *Guide des CCUA* A0220T (2007-05-25) Évaluation du prix

##### 1.2.1 Soumission financière

Le soumissionnaire doit présenter sa soumission financière en conformité avec l'annexe B - Base de paiement et l'annexe C - Feuille de renseignement sur les prix - Prix d'évaluation. Le montant total de la taxe sur les produits et services ou de la taxe de vente harmonisée, s'il y a lieu, doit être indiqué séparément.

### 2. Méthode de sélection

Clause du guide des CCUA A0069T (2007-05-25), Méthode de sélection

---

## PARTIE 5 - ATTESTATIONS

Pour qu'un contrat leur soit attribué, les soumissionnaires doivent fournir les attestations exigées et la documentation connexe. Le Canada déclarera une soumission non recevable si les attestations exigées et la documentation connexe ne sont pas remplies et fournies tel que demandé.

Le Canada pourra vérifier l'authenticité des attestations fournies par les soumissionnaires durant la période d'évaluation des soumissions (avant l'attribution d'un contrat) et après l'attribution du contrat. L'autorité contractante aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour s'assurer que les soumissionnaires respectent les attestations avant l'attribution d'un contrat. La soumission sera déclarée non recevable si on constate que le soumissionnaire a fait de fausses déclarations, sciemment ou non. Le défaut de respecter les attestations, de fournir la documentation connexe ou de donner suite à la demande de renseignements supplémentaires de l'autorité contractante aura pour conséquence que la soumission sera déclarée non recevable.

### 1. Attestations obligatoires préalables à l'attribution du contrat

#### 1.1 Code de conduite et attestations - documentation connexe

- 1.1.1** En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste, en son nom et en celui de ses affiliés, qu'il respecte la clause concernant le Code de conduite et attestations, des instructions uniformisées. La documentation connexe mentionnée ci-après aidera le Canada à confirmer que les attestations sont véridiques. En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste être informé, et que ses affiliés sont informés, du fait que le Canada pourra demander d'autres informations, attestations, formulaires de consentement et éléments prouvant son identité ou son éligibilité. Le Canada pourra aussi vérifier tous les renseignements fournis par le soumissionnaire, incluant les renseignements relatifs aux actions ou condamnations précisées aux présentes en faisant des recherches indépendantes, en utilisant des ressources du gouvernement ou en communiquant avec des tiers. Le Canada déclarera une soumission non recevable s'il constate que les renseignements demandés sont manquants ou inexacts, ou que les renseignements contenus dans les attestations précisées aux présentes s'avèrent être faux, à quelque égard que ce soit, après vérification par le Canada. Le soumissionnaire et ses affiliés devront également demeurer libres et quittes des actions ou condamnations précisées aux présentes pendant la période de tout contrat découlant de cette demande de soumissions.

Les soumissionnaires qui sont incorporés, incluant ceux soumissionnant à titre d'entreprise en coparticipation, doivent fournir avec leur soumission ou le plus tôt possible après le dépôt de celle-ci la liste complète des noms de tous les individus qui sont actuellement administrateurs du soumissionnaire. Les soumissionnaires soumissionnant à titre d'entreprise à propriétaire unique, incluant ceux soumissionnant dans le cadre d'entreprise en coparticipation, doivent fournir le nom du propriétaire avec leur soumission ou le plus tôt possible après le dépôt de celle-ci. Les soumissionnaires soumissionnant à titre de sociétés, sociétés de personnes, entreprises ou associations de personnes n'ont pas à fournir de liste de noms. Si les noms requis n'ont pas été fournis par le temps où l'évaluation des soumissions est complétée, le Canada informera le soumissionnaire du délai à l'intérieur duquel l'information doit être fournie. À défaut de fournir ces noms dans le délai prévu, la soumission sera déclarée non recevable. Fournir les noms requis est une exigence obligatoire pour l'attribution d'un contrat.

Le Canada peut, à tout moment, demander à un soumissionnaire de fournir des formulaires de consentement dûment remplis et signés (Consentement la vrification de lexistence dun casier judiciaire - PWGSC-TPSGC 229)

(<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/app-acq/forms/formulaires-forms-fra.html>) toute personne susmentionnée, et ce dans un délai précis. À défaut de fournir les formulaires de consentement dans le délai prévu, la soumission sera déclarée non recevable.

## 2. Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

Les attestations énumérées ci-dessous devraient être remplies et fournies avec la soumission mais elles peuvent être fournies plus tard. Si l'une de ces attestations n'est pas remplie et fournie tel que demandé, l'autorité contractante en informera le soumissionnaire et lui donnera un délai afin de se conformer aux exigences. Le défaut de répondre à la demande de l'autorité contractante et de se conformer aux exigences dans les délais prévus aura pour conséquence que la soumission sera déclarée non recevable.

### 2.1 Programme de contrats fédéraux - attestation

#### 2.1.1 Programme de contrats fédéraux - plus de 25000\$ et moins de 200000\$

Les fournisseurs qui sont assujettis au Programme de contrats fédéraux (PCF) et qui ont été déclarés entrepreneurs non admissibles par Ressources humaines et Développement des compétences Canada (RHDC) n'ont plus le droit d'obtenir des contrats du gouvernement fédéral au-delà du seuil prévu par le Règlement sur les marchés de l'État pour les demandes de soumissions. Les fournisseurs peuvent être déclarés entrepreneurs non admissibles soit parce que RHDC a constaté leur non-conformité ou parce qu'ils se sont retirés volontairement du PCF pour une raison autre que la réduction de leur effectif à moins de 100 employés. Toute soumission présentée par un entrepreneur non admissible, y compris une soumission présentée par une coentreprise dont un membre est un entrepreneur non admissible, sera déclarée non recevable.

Le soumissionnaire, ou, si le soumissionnaire est une coentreprise le membre de la coentreprise, atteste comme suit sa situation relativement au PCF :

Le soumissionnaire ou le membre de la coentreprise :

- a) ( ) n'est pas assujetti au PCF, puisqu'il compte un effectif de moins de 100 employés à temps plein ou à temps partiel permanents et/ou temporaires, ayant travaillé 12 semaines ou plus au Canada;
- b) ( ) n'est pas assujetti au PCF, puisqu'il est un employeur réglementé en vertu de la Loi sur l'équité en matière d'emploi, L.C. 1995, ch. 44;
- c) ( ) est assujetti aux exigences du PCF, puisqu'il compte un effectif de 100 employés ou plus à temps plein, ou à temps partiel permanents, et/ou temporaires ayant travaillé 12 semaines ou plus au Canada, mais n'a pas obtenu de numéro d'attestation de RHDC puisqu'il n'a jamais soumissionné pour des contrats de 200 000 \$ ou plus.
- d) ( ) n'a pas été déclaré entrepreneur non admissible par RHDC et possède un numéro d'attestation valide, à savoir le numéro : \_\_\_\_\_.

Des renseignements supplémentaires sur le PCF sont offerts sur le site Web de RHDC.

---

## PARTIE 6 - CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

### 1. Exigences relatives à la sécurité

Ce besoin ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

### 2. Énoncé des travaux

L'entrepreneur doit exécuter les travaux conformément à l'énoncé des travaux qui se trouve à l'annexe «A».

### 3. Clauses et conditions uniformisées

Toutes les clauses et conditions identifiées dans le contrat par un numéro, une date et un titre, sont reproduites dans le *Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat* (<https://ccua-sacc.tpsgc-pwgsc.gc.ca/pub/acho-fra.jsp>)achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

#### 3.1 Conditions générales

2010C (2012-11-19), Conditions générales - services (complexité moyenne) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

### 4. Durée du contrat

#### 4.1 Période du contrat

La période du contrat est à partir de la date du contrat jusqu'au 29 mars 2013 inclusivement..

### 5. Responsables

#### 5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Nom : Jacynthe Lamarre  
Titre : Spécialiste de l'approvisionnement  
Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Direction des approvisionnements et de la Rémunération

Téléphone : 418-649-2776  
Télécopieur : 418-648-2209  
Courriel : jacynthe.lamarre@tpsgc-pwgsc.gc.ca

L'autorité contractante est responsable de la gestion du contrat, et toute modification doit être autorisée, par écrit par l'autorité contractante. L'entrepreneur ne doit pas effectuer de travaux dépassant la portée du contrat ou des travaux qui n'y sont pas prévus suite à des demandes ou des instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

## 5.2 Responsable technique *(Sera déterminé à l'adjudication)*

Le responsable technique pour ce contrat est:

Nom :  
 Téléphone:  
 Télécopieur :  
 Courriel :

Le responsable technique représente le ministère ou l'organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans le contrat. On peut discuter des questions techniques avec le responsable technique; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. De tels changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

## 5.3 Représentant de l'entrepreneur

Nom : \_\_\_\_\_  
 Titre : \_\_\_\_\_  
 Organisation : \_\_\_\_\_  
 Adresse : \_\_\_\_\_

Téléphone : \_\_\_\_-\_\_\_\_-\_\_\_\_  
 Télécopieur : \_\_\_\_-\_\_\_\_-\_\_\_\_  
 Courriel : \_\_\_\_\_.

## 6. Paiement

### 6.1 Base de paiement - prix ferme

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé un prix ferme précisé(s) dans l'annexe B - Base de paiement, selon un montant total de \_\_\_\_\_ \$. Les droits de douane sont inclus et la TPS ou la taxe de vente harmonisée est en sus, s'il y a lieu.

Le Canada ne paiera pas l'entrepreneur pour tout changement à la conception, toute modification ou interprétation des travaux, à moins que ces changements à la conception, ces modifications ou ces interprétations n'aient été approuvés par écrit par l'autorité contractante avant d'être intégrés aux travaux.

### 6.2 Limite de prix

Clause du *Guide des CCUA* C6000C (2011-05-16), Limite de prix

### 6.3 Paiement unique

Clause du *Guide des CCUA* H1000C (2008-05-12), Paiement unique

## 7. Instructions relatives à la facturation

**7.1** L'entrepreneur doit soumettre ses factures conformément à l'article intitulé « Présentation des factures » des conditions générales. Les factures ne doivent pas être soumises avant que tous les travaux identifiés sur la facture soient complétés.

**7.2** Les factures doivent être distribuées comme suit:

- a. L'original et un (1) exemplaire doivent être envoyés à l'adresse qui apparaît à la page 1 du contrat pour attestation et paiement.
- b. Un (1) exemplaire doit être envoyé à l'autorité contractante identifiée sous l'article intitulé « Responsables » du contrat.

## 8. Attestations

### 8.1 Conformité

Le respect des attestations et documentation connexe fournies par l'entrepreneur avec sa soumission est une condition du contrat et pourra faire l'objet d'une vérification par le Canada pendant la durée du contrat. En cas de manquement à toute déclaration de la part de l'entrepreneur, à fournir la documentation connexe ou encore si on constate que les attestations qu'il a fournies avec sa soumission comprennent de fausses déclarations, faites sciemment ou non, le Canada aura le droit de résilier le contrat pour manquement conformément aux dispositions du contrat en la matière.

## 9. Lois applicables

Le contrat doit être interprété et régi selon les lois en vigueur au Québec, et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

## 10. Ordre de priorité des documents

En cas d'incompatibilité entre le libellé des textes énumérés dans la liste, c'est le libellé du document qui apparaît en premier sur la liste qui l'emporte sur celui de tout autre document qui figure plus bas sur ladite liste.

- a) les articles de la convention;
- b) 2010C (2012-11-19), Conditions générales - services (complexité moyenne);
- c) Annexe A, Énoncé des travaux;
- d) Annexe B, Base de paiement;
- e) la soumission de l'entrepreneur en date du \_\_\_\_\_ .

## 11. Contrat de défense

Clause du *Guide des CCUA A9006C* (2012-07-16), Contrat de défense

## 12. Assurances

Clause du guide des CCUA G1005C (2008-05-12), Assurances

## 13. Inspection et acceptation

Le responsable technique sera le responsable des inspections. Tous les rapports, biens livrables, documents, biens et services fournis en vertu du contrat seront assujettis à l'inspection du responsable des inspections ou de son représentant. Si des rapports, documents, biens ou services ne sont pas conformes aux exigences de l'énoncé des travaux et ne sont pas satisfaisants selon le responsable des inspections, ce dernier aura le droit de les rejeter ou d'en demander la correction, aux frais de l'entrepreneur uniquement, avant de recommander le paiement.

## 14. Procédures pour modifications de conception ou travaux supplémentaires

Clause du guide des CCUA B5007C (2010-01-11), Procédures pour modifications de conception ou travaux supplémentaires

---

## **ANNEXE « A » - Énoncé des travaux**

### **Sablage, inspection et peinture des trois pontons du Cap Rozier à Rivière-au-Renard**

#### **Table des matières**

1. Généralité
  - 1.1 Portée de l'ouvrage
  - 1.2 Description des pontons
  - 1.3 Documents joints
  - 1.4 Exigences
2. Préparation des pontons avant sablage et peinture
  - 2.1 Reconstruction de la bordure des réservoirs
  - 2.2 Test d'étanchéité des réservoirs
3. Décapage au jet d'abrasif
4. Système de peinture
  - 4.1 Revêtement extérieur
  - 4.2 Revêtement intérieur
5. Remontage
  - 5.1 Installation d'anodes
6. Transport

## **1. GÉNÉRAL**

### **1.1 Portée de l'ouvrage**

Fournir matériel, équipement et main-d'œuvre pour inspecter, réparer, faire le sablage extérieur et intérieur au jet d'abrasif ainsi que repeindre selon nos standards, trois pontons en acier peint, chacun ayant une dimension total de vingt (20') pieds et trois (3'') pouces de long, par seize (16') pieds et trois (3'') pouces de large, par cinq (5') pieds de haut.

Les travaux devront être faits chez l'entrepreneur en atelier.

### **1.2 Description des pontons :**

Les pontons sont de type plate-forme dont la surface est d'acier au fini antidérapant (checker-plate), chacun ayant une dimension de vingt (20') pieds et trois (3'') pouces de long par quinze (15') pieds de large qui repose sur deux flotteurs cylindriques en acier ayants un diamètre de quarante-deux (42'') pouces et une longueur de quinze (15') pieds trois (3'') pouces. (Pièce Jointe 1)

Chacun des pontons pèse onze mille livres (11,000 lbs)

La surface extérieure à sabler et repeindre est de neuf cent quatre-vingt-un (981) pieds carrés, par ponton.

La surface intérieure des cylindres à sabler et repeindre est de quatre cent cinquante (450) pieds carrés, par pontons

### **1.3 Documents joints**

Photos ( PJ 1 à PJ 5, PJ 6 A B C, PJ 7 A B C D, PJ 8, PJ 9 )

Fiches techniques des produits (4)

### **1.4. Exigences**

Les travaux devront être inspectés par l'autorité technique GCC (Garde Côtière Canadienne). Aucune modification et travail supplémentaire ne peut être fait sans le consentement de la personne désignée dans ce paragraphe. Des visites d'inspection seront faites à certaines étapes des travaux.

L'entrepreneur devra avertir et donner suffisamment de temps au représentant technique de la GCC afin de venir inspecter aux différentes étapes des travaux.

## **2. PRÉPARATION DES PONTONS AVANT SABLAGE ET PEINTURE**

Les couvercles des trous d'homme de pont devront être démontés afin de permettre de sabler et peindre leurs assises et contours (PJ 2)

Les pièces de bois qui ceinturent et protègent les pontons ainsi que les guides à rouleaux devront être identifiés et démontés afin de permettre de sabler et repeindre toutes les surfaces métalliques des pontons, conformément à nos directives. (PJ 3)

L'entrepreneur devra changer toutes les défenses de bois ayant une dimension de six (6) pouces par six (6) pouces, par vingt (20) pieds de long. Il y a douze (12) sections au total pour les trois pontons. Le bois utilisé devra être du bois traité de première qualité, répondant à la norme CAN/CSA-080-M. Bois traité au CCA (arséniate de cuivre chromate) jusqu'à l'obtention d'une rétention minimum de 6.4 KG/Mètre cube CCA.

Les fers en ``U`` situés entre les deux flotteurs devront être démontés, décapés et peints. (PJ 4)

Les fers angle qui supporte les deux extrémités en porte à faux de la plate-forme et qui sont boulonnés devront être démontés, décapés et peints. (PJ 5)

### **2.1 Reconstruction de la bordure des réservoirs**

À chacun des extrémités des six (6) réservoirs à la section inférieure de la bordure, sur environ vingt-quatre (24) pouces de long, l'entrepreneur devra effectuer le meulage de la bordure amincie par la corrosion et la reconstruire par soudure et meulage à la dimension d'origine. (PJ 6, A, B, C)

### **2.2 Test d'étanchéité des réservoirs :**

L'entrepreneur devra effectuer des tests d'étanchéité sous pression sur chacun des réservoirs afin d'identifier si il y a des fuites. L'entrepreneur devra rendre compte à l'autorité technique du ministère des réparations à faire, afin d'établir les méthodes pour effectuer les réparations.

Suite aux réparations, l'étanchéité des réservoirs devra être testée à nouveau.

## **3. DÉCAPAGE AU SUJET D'ABRASIF**

Toutes les surfaces intérieures et extérieures devront être décapées au jet d'abrasif selon la norme SSPC-SP6 où SA-2 commercial. (ISO 8501-1 : 2007)

Vue intérieur des réservoirs. (PJ 7, A, B, C, D)

Une attention particulière devra être portée lors du sablage sous les plates-formes au niveau des points de contact entre les cornières des poutrelles et les tôles de plancher, il y a beaucoup de feuillure de corrosion ce qui après le nettoyage demandera de replacer et ressouder les tôles convenablement. (PJ 9)

Si une oxydation s'est produite entre le décapage et l'application des produits de finition, il faut procéder à un nouveau décapage pour rétablir le niveau visuel spécifié originalement.

Les imperfections de surface révélées par le décapage doivent être meulées, bouchées ou traitées de façon appropriée.

---

#### **4. SYSTÈME DE PEINTURE**

D'autres marques de produits que ceux décrits plus bas peuvent être utilisés pour effectuer les travaux de peinture, l'entrepreneur sera responsable de démontrer l'équivalence des ces produits et devra obtenir l'autorisation de l'autorité technique du ministère.

L'application des différents produits nécessaires pour repeindre le ponton devra être faite selon les recommandations du manufacturier, documents fournis en pièces jointes.

Une attention particulière devra être apportée durant l'application de la peinture afin que les épaisseurs minimums demandées à l'état sec soient obtenues sur toutes les surfaces.

Éviter coulisses et affaissements en appliquant ces peintures.

##### **4.1 Revêtement extérieur :**

I - Sur toutes les surfaces, Zones sous l'eau, hors de l'eau, dessus des ponts, dessous des ponts et toutes les structures de support:

Première couche, intershield 300, couleur aluminium, à 10 mils à sec (17 mils mouillés)

II - Sur toute la surface des réservoirs:

Deux (2) couches d'interspeed 640 rouge oxyde (antiallure), à 4 mils secs (6.5 mils mouillés) par couche.

III - Sur la partie supérieure des pontons, sur le dessous et le dessus des ponts, incluant toutes les structures de support:

Deux (2) couche, Interthane 990, rouge Garde Côtière couleur RAL 3000, à 2 mils secs (3.5 mils mouillés).

Pour la deuxième couche de la surface des ponts :

Une couche, Interthane 990, rouge Garde Côtière couleur RAL 3000, contenant des granules antidérapantes GMA197 au taux de ¼ de gallon de granules par gallon d'interthane 990, appliquée au rouleau.

Voir fiches techniques jointes.

##### **4.2 Revêtement intérieur :**

Première couche, Intergard 264, FPD052-Off White, cinq (5) à six (6) mils secs.

Deuxième couche, Intergard 264, FPJ034-Light Grey, cinq (5) à six (6) mils secs.

Voir fiches techniques jointes.

---

## **5. REMONTAGE**

Toutes les composantes démontées lors de la préparation devront être remontées de façon à rendre les pontons à leur configuration d'origine.

Tous les boulons, écrous, rondelles, et anneaux de blocage devront être remplacés par des neufs, galvanisés à chaud et de même grade.

Les couvercles des trous d'homme des réservoirs devront être fermés de manière à être étanches.

### **5.1 Installation d'anodes**

L'entrepreneur devra faire l'installation de ferrures qui serviront à boulonner des anodes anticorrosion sur chacun des pontons. (PJ 8 à titre d'exemple, installation similaire)

Les nouvelles anodes (4 par pontons, deux par réservoir) devront être installées à chacune des extrémités des réservoirs sous la ligne de flottaison.

Nous fournirons les nouvelles anodes anti corrosives de zinc avec double attaches, 24 lbs. type Z22, qui devront être installées par l'entrepreneur.

Une attention particulière devra être portée pour s'assurer que les points de contact des anodes et du ponton assurent la continuité nécessaire à la protection cathodique.

## **6. TRANSPORT**

Le transport des pontons aller et retour de notre site d'entreposage au site de l'entrepreneur sera organisé et payé par l'entrepreneur.

Les trois pontons du NGCC Cap Rozier sont entreposés sur le quai à la base de recherches et sauvetages, 15 rue de la Langevin à Rivière-au-Renard en Gaspésie.

---

**ANNEXE « B » - Base de paiement**
**1. Travaux prévus :**

A)	Pour tous les travaux décrits à l'annexe "A" - Énoncé des travaux, un PRIX FERME de :	_____ \$
B)	Taxe sur les produits et service (TPS) à 5% :	_____ \$
C)	POUR UN MONTANT TOTAL DE :	_____ \$

**2. Travaux imprévus**

## 2.1 Ventilation de prix :

L'entrepreneur doit fournir, sur demande, une ventilation de prix pour tous les travaux imprévus, selon les activités individuelles précises, en fonction des domaines professionnels, des heures-personnes, du matériel, des contrats de sous-traitance et des services.

2.2 Le paiement pour les travaux imprévus:

L'entrepreneur sera payé pour les travaux imprévus, tel qu'autorisé par le Canada. Les travaux imprévus autorisés seront calculés comme suit :

Nombre d'heures (à négocier) X \_\_\_\_\_ \$, montant correspondant au tarif d'imputation horaire ferme de l'entrepreneur pour la main-d'oeuvre, y compris les frais généraux et les bénéfices, plus le prix de revient réel des matériaux, auquel sera ajoutée une marge bénéficiaire de 10 p. 100, ainsi que la taxe sur les produits et services ou la taxe de vente harmonisée, s'il y a lieu, calculée à 5 p. 100 du coût total du matériel et de la main-d'oeuvre. Le tarif d'imputation horaire ferme et la marge bénéficiaire sur le matériel demeureront ferme pour la durée du contrat et toutes autres modifications s'y rattachant.

Solicitation No. - N° de l'invitation

F3758-12R378/A

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

QCL-2-35592

Buyer ID - Id de l'acheteur

qcl014

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

F3758-12-R378

CCC No./N° CCC - FMS No/ N° VME

---

**ANNEXE «C»**

**Feuille de renseignements sur les prix - Prix d'évaluation**

**A) Travaux prévus :**

Pour les travaux décrits à l'Annex A - "Énoncé des travaux" :

Total prix ferme A) : \_\_\_\_\_ \$

**B) Travaux imprévus :**

Nombre *estimatif* d'heures-personnes au  
*tarif d'imputation* ferme pour la main-d'œuvre, y compris  
les frais généraux et les bénéfices :

10 heures-personnes X \_\_\_\_\_ \$ de l'heure pour un PRIX de : \_\_\_\_\_ \$

**PRIX TOTAL D'ÉVALUATION A) + B) : \_\_\_\_\_ \$**



PJ 1



PJ 2





PI 4





PJ 6A







PI 7A

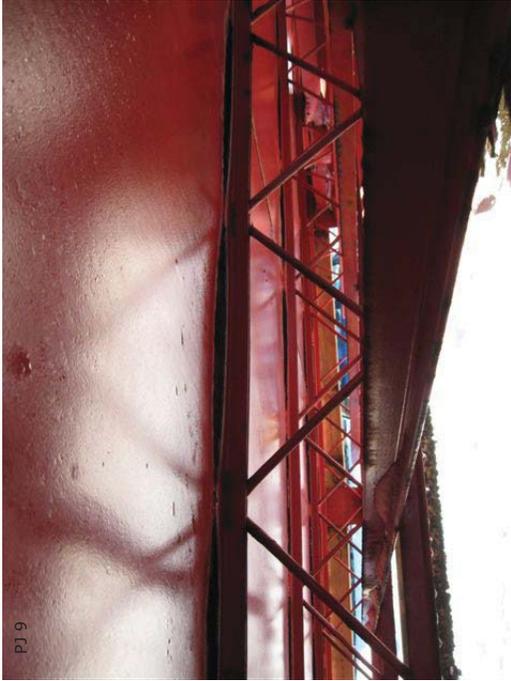


PJ 7B









PJ 9

**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 Grey, 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<sup>2</sup>/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

Overcoated By	Overcoating Data - see limitations							
	50°F		59°F		77°F		86°F	
	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

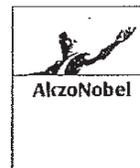
Note \* Times listed above are for normal recoating situations of Intergard 264 at specified temperatures within a relative humidity range of 40-60%. Stated drying times are for FPA327 converter only. For low temperature application information with FCA321 low temperature converter see Intergard 264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



**SYSTEMS AND  
COMPATIBILITY**

Consult your International Paint representative for the system best suited for the surfaces to be protected.  
If overcoating Intergard 264 with antifouling, 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

<b>APPLICATION</b>	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.
<b>Mixing</b>	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.
<b>Thinner</b>	<b>DO NOT THIN BEYOND YOUR STATE'S COMPLIANCY.</b> 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.
<b>Airless Spray</b>	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
<b>Conventional Spray</b>	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.
<b>Brush</b>	Use appropriate size China bristle brush.
<b>Roller</b>	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.
<b>Work Stoppages and Cleanup</b>	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.
<b>Welding</b>	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.

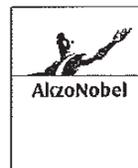
Prior to use, obtain, consult and follow the Material Safety Data Sheet for this product concerning health and safety information. Read and follow all precautionary notices on the Material Safety Data Sheet and container labels. If you do not fully understand these warnings and instructions or if you 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	
	Unit Size	Pack	Unit Size	Pack
1 US gal	0.8 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**

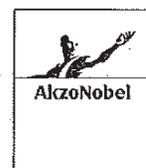
Consult International Paint.

**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](http://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**

<b>Teinte</b>	PHB000-White, PHY999-Noir ; et une large gamme de teintes
<b>Aspect / Brillance</b>	Très brillant
<b>Composant B (Durcisseur)</b>	PHA046
<b>Extrait-Sec Volumique</b>	57% ±3% (ISO 3233:1998)
<b>Rapport de Mélange</b>	6.00 volume(s) Partie A pour 1 volume(s) Partie B
<b>Épaisseur recommandée</b>	50 microns sec (88 microns humide)
<b>Pouvoir couvrant théorique</b>	11,40 m <sup>2</sup> /lt à 50 microns secs, appliquer le coefficient de perte approprié.
<b>Méthode d'application</b>	Application Airless, Brosse, Pistolet pneumatique, Rouleau
<b>Point d'éclair</b>	Partie A 34°C; Partie B 49°C; Mélangé 35°C
<b>Période d'induction</b>	Pas nécessaire

Séchage	Température du support							
	-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/lt 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 & VIII 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 COMPATIBILITE** 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 :

Intershield 300  
Intergard 400  
Intershield 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 polluants 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**

<b>Mélange</b>	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.
<b>Diluant</b>	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.
<b>Application Airless</b>	Recommandé. Gamme des buses 0,33-0,45 mm (13-18 thou) Pression à la buse d'au moins 155 kg/cm <sup>2</sup> (2200 p.s.i.)
<b>Pistolet pneumatique</b>	Utiliser le matériel d'application recommandé. Une dilution peut être nécessaire.
<b>Brosse</b>	Possible.
<b>Rouleau</b>	Possible.
<b>Nettoyant</b>	International GTA056/GTA713/GTA733
<b>Interruption de travail et nettoyage</b>	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.
<b>Soudure</b>	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	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

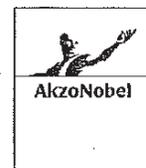
## LIMITES DE RESPONSABILITE

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 maltrisons 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](http://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 neuvaige 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% ±2% (ASTM D2697-86)

**Rapport de Mélange** Mono-composant

**Épaisseur 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 m²/lit 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	Température du support							
	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	5°C		10°C		25°C		35°C	
	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi	Mini	Maxi
Surcouché par								
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.

REGLEMENTATION	COV	385 g/lit (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	Fédéral 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/cm<sup>2</sup>.) 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.

<b>APPLICATION</b>	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.
<b>Mélange</b>	Ce produit est une peinture mono-composant. Toujours mélanger à l'aide d'un agitateur mécanique avant application.
<b>Diluant</b>	<b>NE PAS DILUER PLUS QUE TOLERE PAR LA LEGISLATION LOCALE EN VIGUEUR.</b> 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.
<b>Application Airless</b>	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.
<b>Brosse</b>	Utiliser une brosse de soies appropriée.
<b>Rouleau</b>	Utiliser un rouleau de 3/8" (9.5mm) poils ras ou moyens. Laver le rouleau avant utilisation afin d'éliminer les fibres non adhérentes.
<b>Nettoyant</b>	International GTA007
<b>Interruption de travail et nettoyage</b>	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.
<b>Soudure</b>	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".
<b>SECURITE</b>	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. <b>NUMEROS D'URGENCE :</b> 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

**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

support 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 Elimination des déchets.

**CONDITIONNEMENT**

**CONDITIONNEMENT**

NT	Vol	Conditionnements
5 Gallon US	5 Gallon US	5 Gallon US

**POIDS BRUT**

**CONDITIONNEMENT**

**Poids Brut**

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

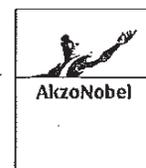
**LIMITES DE  
RESPONSABILITE**

*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](http://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 Zones immergées	14 h	14 jours	9 h	14 jours	7 h	14 jours	4 h	14 jours
Intershield 300 Zones émergées	14 h	6 m	9 h	6 m	7 h	6 m	4 h	3 m
Intersleek 717	-	-	9 h	14 jours	7 h	14 jours	4 h	14 jours
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.

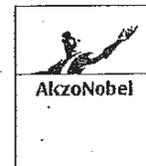
Interfine 691 n'est disponible qu'en Europe.

**REGLEMENTATION**
**COV**

386 g/lit 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 : B1 Certifié 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 polluants 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**

<b>Mélange</b>	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.
<b>Diluant</b>	Exceptionnellement, utiliser le diluant International GTA220. Ne pas diluer plus qu'autorisé par la réglementation locale en vigueur.
<b>Application Aïress</b>	Recommandé. Gamme des buses 0,66-0,79 mm (26-31 thou) Pression à la buse d'au moins 211 kg/cm <sup>2</sup> (3000 p.s.i.)
<b>Brosse</b>	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.
<b>Rouleau</b>	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.
<b>Nettoyant</b>	International GTA822/GTA220
<b>Interruption de travail et nettoyage</b>	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.
<b>Soudure</b>	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 dermatique, 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 abri 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](http://www.international-marine.com)