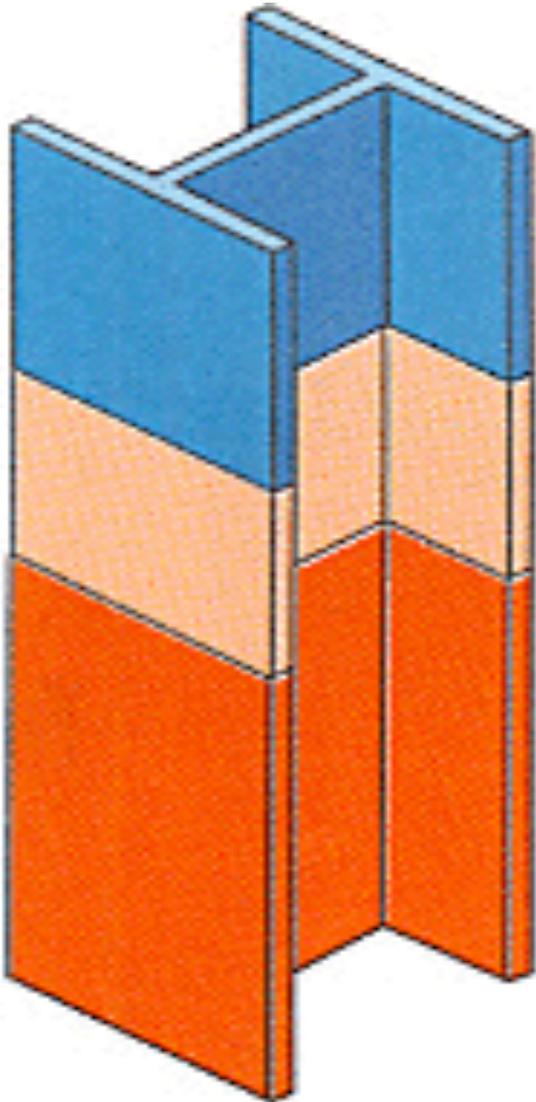


# GAMME PEINTURES INTUMESCENTES

Structure Métallique - R 30-60-90-120



# SOMMAIRE



## Primaire

- Interprime® 198 p. 3
- Intergard® 269 p. 4

## Peintures Intumescentes

- Interchar® 1160 p. 5
- Interchar® 1120 p. 6
- Interchar® 1260 p. 7
- Interchar® 404 p. 8

## Finition

- Interthane® 990 p. 9
- Intercryl® 525 p. 10

## Tableaux d'application

- Poutres (4 et 3 faces) p.11
- Poteaux (4 et 3 faces) p.12

# Interprime<sup>®</sup> 198

Primaire pour peinture intumescente

## Description

Primaire universel alkyde mono composant de haute performance à séchage rapide.

## Destination

Conçu pour être utilisé comme primaire d'entretien sur acier préparé manuellement.

Ses propriétés de séchage rapide le rendent également compatible avec une utilisation sur travaux neufs, en atelier de fabrication.

Convient au revêtement des supports préparés manuellement et est recouvrable par de nombreuses peintures de finition, y compris les époxyes et les polyuréthanes.

## Propriétés

Teinte : Blanc  
Aspect : Mat  
Extrait sec en Volume: 41%  
Épaisseur Recommandée : 50-75 microns de film sec pour 122-183 microns humides

Rendement Théorique : 6,80 m<sup>2</sup>/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 60 microns

Rendement Pratique : A calculer suivant les coefficients de perte

Mode d'Application : Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau

Temps de Séchage :

Température (°C)	Sec au toucher	Sec dur	Recouvrement par lui même	
			Minimum	Maximum
5 °C	3 heures	8 heures	6 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15 °C	90 minutes	3 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25 °C	1 heure	2 heures	2 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40 °C	30 minutes	1 heure	1 heures	Prolongé <sup>1</sup>

## Données Réglementaires et Approbations

Point Eclair (typique) : 35°C (95°F)  
Densité : 1,26 Kg/L  
COV : 416 g/Kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (council 1999/13/EC)

**NOTA :** Pour les structures en **acier galvanisé**, utiliser primaire bi-composant **INTERGARD 269**

# Intergard<sup>®</sup> 269

Primaire pour peinture intumescente

## Description

Primaire époxy bi-composant à séchage rapide.

## Destination

En tant que primaire d'attente pour acier décapé sur des ouvrages destinés à être exposés à la fois à l'atmosphère et à l'immersion. Peut-être recouvert par une large gamme de systèmes à hautes performances.

Destiné aussi bien aux nouvelles constructions qu'à la maintenance.

Il peut également être utilisé comme couche bouche-pore sur le silicate de zinc afin d'empêcher la formation de sel de zinc et le pinholing des couches supérieures.

## Propriétés

Teinte : Rouge  
Aspect : Mat  
Extrait sec en Volume: 47 %  
Epaisseur Recommandée : 40 microns de film sec pour 85 microns humides

Rendement Théorique : 11,80 m<sup>2</sup>/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 40 microns

Rendement Pratique : A calculer suivant les coefficients de perte

Mode d'Application : Pistolet airless, pistolet conventionnel, brosse, rouleau

Temps de Séchage :

Température (°C)	Sec au toucher	Sec dur	Recouvrement par lui même	
			Minimum	Maximum
5 °C	40 minutes	16 heures	16 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15 °C	35 minutes	12 heures	12 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25 °C	30 minutes	8 heures	8 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40 °C	15 minutes	1 heure	4 heures	Prolongé <sup>1</sup>

## Données Réglementaires et Approbations

Point Eclair (typique) : Partie A 26°C (79°F), Partie B 25°C (77°F) ; Mélange 26°C (79°F)  
Densité : 1,53 Kg/L  
COV : 293 g/Kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (council 1999/13/EC)

**NOTA** : Pour les structures en **acier galvanisé**, utiliser primaire bi-composant **INTERGARD 269**

# Interchar® 1160

**R 30-60**

## Description

Revêtement intumescent mono composant en phase aqueuse, exempt de Chlore et de Borate testé en laboratoires indépendants accrédités.

Comme tout produit en phase aqueuse, Interchar 1160 offre une option respectueuse de l'environnement et efficace pour la protection des structures en acier, spécialement où l'aspect esthétique est important. A utiliser dans de nombreux environnements et plus particulièrement pour les environnements intérieurs et lorsque les odeurs ou les émissions de COV sont inacceptables.

Interchar 1160 est un produit certifié CE avec Agrément Technique Européen ETA-11/0460.

## Destination

Offre une protection au feu jusqu'à 60 minutes des poutres, colonnes et corps creux en environnement intérieur. a été testé et évalué en résistance au feu selon EN 13381 Part 8.

## Propriétés

Teinte :	Blanc
Aspect :	Mat
Extrait sec en Volume :	68% ± 3% Mesuré selon ISO 3233 et les guides de méthode du CEPE
Epaisseur Recommandée :	300-700 de film sec pour 441-1029 microns humide Peut être obtenu en une seule couche.
Rendement Théorique :	1 m <sup>2</sup> /litre à 700 microns e.s. et le volume déclaré de solides.
Rendement Pratique :	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application :	Pistolet airless, Brosse, Rouleau

Temps de Séchage :

Température (°C)	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui même	
			Minimum	Maximum
10 °C	5 heures	6 heures	18 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15 °C	4 heures	5 heures	12 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25 °C	2 heures	4 heures	6 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40 °C	1 heures	3 heures	4 heures	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Les valeurs de temps de séchages indiquées font référence à une épaisseur typique de 700µm (28mils) secs. et suppose une ventilation adéquate.

L'intervalle minimum de recouvrement de Interchar 1160 avec une finition est de 24 heures minimum. Tous les détails sur les temps de minimum recouvrement sont indiqués dans le Procédure d'Application

## Données Réglementaires et Approbations

Point Eclair (typique) :	>101°C (214°F)
Densité :	1,4 Kg/L
COV :	0 g/Kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (council 1999/13/EC)

**NOTA :** Pour les structures en **acier galvanisé**, utiliser primaire bi-composant **INTERGARD 269**

# Interchar® 1120

**R 90-120**

## Description

Revêtement mono composant intumescent en phase aqueuse, sans chlore ni borate, conçu pour les applications en chantiers sur des structures métalliques intérieures contre les feux cellulosiques.  
Interchar 1120 est un matériau intumescent acrylique à faible taux de COV, testé au feu de manière indépendante pour une durée allant jusqu'à 3 heures de classement au feu conformément à ASTM E119/UL263, BS 476 20-22, AS1530.4/AS 4100, EN 13381-8 et GB 14907.  
Interchar 1120 est un produit certifié CE avec Agrément Technique Européen ETA-11/0045.

## Destination

Offre une protection contre les feux cellulosiques sur les poutres, les colonnes, et les sections creuses dans les environnements intérieurs.

## Propriétés

Teinte :	Blanc
Aspect :	Mat
Extrait sec en Volume :	68% ± 3% (mesure selon ISO 3233 et le méthode de conseil BCF)
Épaisseur Recommandée :	300-700microns (12-28 mils) de film sec pour 441-1029 microns (17,6-41,2 mils) humides. L'épaisseur de film requise dépend du classement au feu.
Rendement Théorique :	1 m2/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 700 microns
Rendement Pratique :	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application :	Pistolet airless, Brosse, Rouleau
Temps de Séchage :	

Température (°C)	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui même	
			Minimum	Maximum
10 °C	5 heures	6 heures	16 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15 °C	4 heures	5 heures	12 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25 °C	2 heures	4 heures	6 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40 °C	1 heure	3 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Les valeurs de temps de séchages indiquées font référence à une épaisseur typique de 700µm (28mils) secs. et suppose une ventilation adéquate.

L'intervalle minimum de recouvrement de Interchar 1120 avec une finition est de 24 heures minimum. Tous les détails sur les temps de minimum recouvrement sont indiqués dans le Procédure d'Application

## Données Réglementaires et Approbations

Point Eclair (typique) :	>101°C (214°F)
Densité :	1,4 Kg/L
COV :	0 g/Kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (council 1999/13/EC)

**NOTA :** Pour les structures en **acier galvanisé**, utiliser primaire bi-composant **INTERGARD 269**

# Interchar<sup>®</sup> 1260

**R 30-60**

## Description

Revêtement mono composant intumescent en phase aqueuse, sans borate, chlorure et Alkylphenol, conçu pour les applications sur site des structures métalliques intérieures contre les feux cellulosiques.

Certifié par des laboratoires agréés conformément au BS476 parties 20-21 et le standard européen EN 13381-8. Interchar 1260 est un produit marqué CE sous le numéro ETA-14/0262

## Destination

Offre une protection au feu jusqu'à 60 min pour les poutres, colonnes et corps creux en environnement intérieur. Offre aussi une protection jusqu'à 90 min suivant le BS476 parties 20-21.

## Propriétés

Teinte :	Blanc
Aspect :	Mat
Extrait sec en Volume :	73% ± 2% (mesure selon ISO 3233 et le méthode de conseil BCF)
Épaisseur Recommandée :	300-700microns (8-28 mils) de film sec pour 274-959 microns (11-38,4 mils) humides
Rendement Théorique :	1,8 m <sup>2</sup> /litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 400 microns
Rendement Pratique :	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application :	Pistolet airless, Brosse
Temps de Séchage :	

Température (°C)	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui même	
			Minimum	Maximum
10 °C	3 heures	4 heures	18 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25 °C	2 heures	4 heures	6 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40 °C	1 heure	2,5 heures	4 heures	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Les valeurs de temps de séchages indiquées font référence à une épaisseur typique de 500µm (20mils) secs. et suppose une ventilation adéquate.

L'intervalle minimum de recouvrement avec une finition est de 24 heures minimum

## Données Réglementaires et Approbations

Point Eclair (typique) :	>100°C (214°F)
Densité :	1,46 Kg/L
COV :	0 g/Kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (council 1999/13/EC) 23 g/Kg Directive Européenne (council 2004/42/EC)

**NOTA :** Pour les structures en **acier galvanisé**, utiliser primaire bi-composant **INTERGARD 269**

# Interchar<sup>®</sup> 404

**R 30-60**

## Description

Revêtement intumescent monocomposant solvanté à fort extrait sec, indépendamment testé dans des laboratoires agréés pour évaluer la performance de protection au feu sur structure acier, conformément à la Norme Européenne ENV13381-4.

Interchar 404 est un produit certifié CE avec Agrément Technique Européen ETA-09/0259.

## Destination

Optimisé pour une protection contre l'incendie jusqu'à 1 heure ; sur des poutres et des colonnes de sections creuses ou de type « I » ou « H ».

## Propriétés

Teinte :	Blanc, Gris
Aspect :	Mat
Extrait sec en Volume :	75% ± 2%
Épaisseur Recommandée :	300-1000microns (8-40 mils) de film sec pour 267-1333 microns (10,7-53,3 mils) humides
Rendement Théorique :	1 m2/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 750 microns
Rendement Pratique :	A calculer suivant les coefficients de perte
Mode d'Application :	Pistolet airless, Brosse
Temps de Séchage :	

Température (°C)	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui même	
			Minimum	Maximum
10 °C	1 heures	24 heures	9 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25 °C	40 minutes	18 heures	5 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40 °C	20 minutes	8 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Les données relatives au temps de séchage correspondent à une épaisseur de film sec typique de 750 microns (30mils)

## Données Réglementaires et Approbations

Point Eclair (typique) :	5°C (41°F)
Densité :	1,37 Kg/L
COV :	237 g/Kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (council 1999/13/EC)

**NOTA :** Pour les structures en **acier galvanisé**, utiliser primaire bi-composant **INTERGARD 269**

# Interthane<sup>®</sup> 990

## Polyuréthane

### Description

Revêtement de finition acrylique polyuréthane bi-composant ayant un délai de recouvrement prolongé, offrant une excellente durabilité.

### Destination

Convient à une utilisation sur travaux neufs et en travaux d'entretien, dans de nombreux environnements, y compris les structures offshore, les unités chimiques et pétrochimiques, les ouvrages d'art, les papeteries et usines de transformation de pulpe, ainsi que l'industrie électrique.

### Propriétés

Teinte : Large gamme via le système Chromascan  
 Aspect : Très brillant  
 Extrait sec en Volume : 57% ± 3% (suivant la teinte choisie)  
 Épaisseur Recommandée : 50-75 microns (2-3 mils) de film sec pour 88-132 microns (3,5-5,3 mils) humides  
 L'épaisseur de film requise dépend du classement au feu.

Rendement Théorique : 11,40 m<sup>2</sup>/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 50 microns

Rendement Pratique : A calculer suivant les coefficients de perte

Mode d'Application : Pistolet airless, Pistolet conventionnel, Brosse, Rouleau

Temps de Séchage :

Température (°C)	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui-même	
			Minimum	Maximum
5 °C	5 heures	24 heures	24 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15 °C	150 minutes	10 heures	10 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25 °C	90 minutes	6 heures	6 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40 °C	1 heure	3 heures	3 heures	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

### Données Réglementaires et Approbations

Point Eclair (typique) : Partie A 34°C (93°F) ; Partie B 49°C (120°F) ; Mélange 35°C (95°F)  
 Densité : 1,21 Kg/L  
 COV : 341 g/Kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (council 1999/13/EC)

# Intercryl<sup>®</sup> 525

## Finition Acrylique sans COV

### Description

Primaire-finition anticorrosion à faible niveau de COV, mono composant, en phase aqueuse, basé sur la technologie de copolymère acrylique résistant aux intempéries

### Destination

Conçu pour une utilisation en tant que Primaire / finition pour des structures en acier dans une grande variété d'environnements industriels de léger à modérément corrosif, y compris sur les ponts, les bâtiments commerciaux, les infrastructures et les usines de fabrication.

Présente une excellente rétention de couleur et de brillance.

### Propriétés

Teinte : Large gamme via le système Chromascan  
 Aspect : Satiné  
 Extrait sec en Volume : 47% ± 2%  
 Epaisseur Recommandée : 50-100 microns (2-4 mils) de film sec pour 106-213 microns (4,2-8,5 mils) humides  
 L'épaisseur de film requise dépend du classement au feu.

Rendement Théorique : 6,30 m<sup>2</sup>/litre pour l'extrait sec en volume donné et pour une épaisseur du film sec de 75 microns

Rendement Pratique : A calculer suivant les coefficients de perte

Mode d'Application : Pistolet airless, Pistolet conventionnel, Brosse, Rouleau

Temps de Séchage :

Température (°C)	Sec au toucher	Sec dur	Intervalle de recouvrement par lui même	
			Minimum	Maximum
5 °C	2 heures	6 heures	16 heures	Prolongé <sup>1</sup>
15 °C	1 heure	3 heures	12 heures	Prolongé <sup>1</sup>
25 °C	30 minutes	2 heures	8 heures	Prolongé <sup>1</sup>
40 °C	15 minutes	1 heure	4 heures	Prolongé <sup>1</sup>

<sup>1</sup> Voir section Définitions et Abréviations de International Protective Coatings.

Les temps de séchage dépendent des conditions ambiantes. Les chiffres mentionnés ci-dessus ont été déterminés à partir des températures indiquées, mais également à partir de l'hypothèse d'une humidité relative de 50%.

### Données Réglementaires et Approbations

Point Eclair (typique) : >101°C (214°F)  
 Densité : 1,31 Kg/L  
 COV : 14 g/Kg Directive Européenne concernant l'émission des solvants (council 1999/13/EC)

Tableaux d'application pour les  
**POUTRES** (épaisseurs en microns)

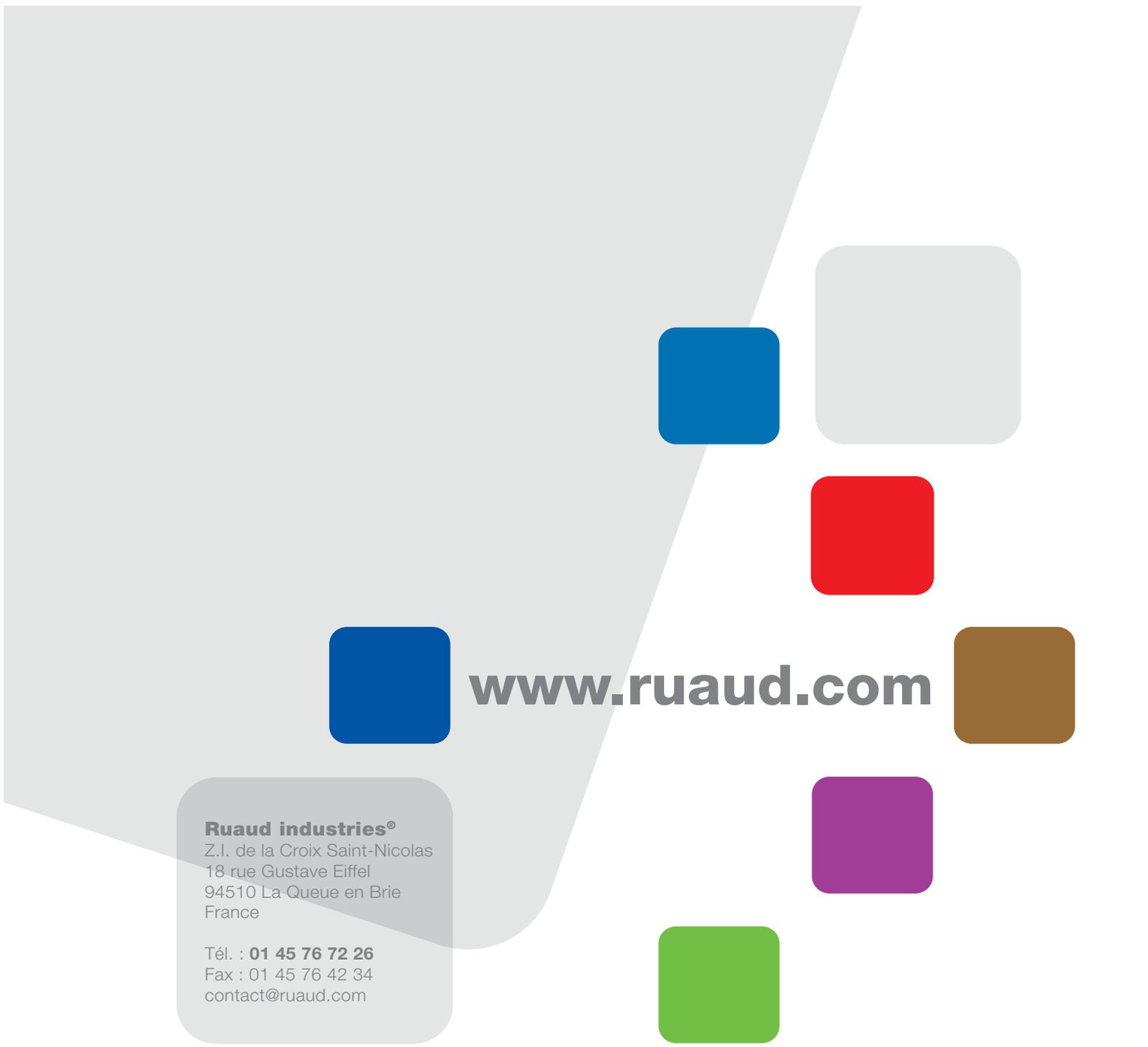
Température Critique 550° Traitement 3 faces											
Profils des structures métalliques						Classes de résistance au feu					
						Épaisseur en microns					
						Interchar 1260		Interchar 1120		Interchar 404	
Massivité (m <sup>-1</sup> )	IPE	IPN	HEA	HEB	UAP	R 30	R 60	R 90	R 120	R 30	R 60
						(SF 30 min)	(SF 1h)	(SF 1h30)	(SF 2h)	(SF 30 min)	(SF 1h)
400-450											
375-400											
360-375	80										
330-355	100	80				450	1080				
320-330						420	1020				
300-320	120	100				400	1000	3920		272	
280-300	140					375	950	2670		272	
260-280	160	120			80	345	910	2360		272	
250-260	180				100	320	860	2055	4156	272	
240-250						310	840	1890	3696	272	2087
225-240	200	140	120/100		130	290	815	1740	3237	272	1953
210-225	220	160	140		150	270	780	1520	2795	272	1767
200-210	240		180/160		175	250	745	1445	2634	272	1596
185-200	300/270	180			200	230	720	1390	2526	272	1489
175-185		200	200	100	220	215	675	1310	2365	272	1339
165-175	330	220	220	120	250	200	645	1260	2258	272	1245
160-165	360	240			270	185	610	1210	2151	272	1155
150-160	400		240	140	300	180	600	1180	2097	272	1112
145-150		260	260			165	560	1130	1990	272	1029
140-145	450					160	545	1100	1936	272	988
130-140	500	300/280	280	180/160		150	530	1075	1882	272	949
125-130			300			148	495	1020	1775	272	873
120-125	550	320		200		148	470	990	1721	272	836
115-120	600	340	320	220		148	460	970	1668	272	800
110-115			340			148	445	945	1614	272	765
105-110		360	360	240		148	427	910	1560	272	731
95-105		400/380	450/400	300/260		148	410	890	1505	272	697
90-95		425	550/500	320		148	375	840	1389	272	631
85-90		450	600	360/340		148	360	810	1331	272	600
75-85		550/475		550/400		148	345	780	1273	272	568
70-75				600		148	310	733	1157	272	508
60-70		600				148	295	733	1157	272	479
50-60						148	295	733	1157	272	467

Température Critique 550° Traitement 4 faces											
Profils des structures métalliques						Classes de résistance au feu					
						Épaisseur en microns					
						Interchar 1260		Interchar 1120		Interchar 404	
Massivité (m <sup>-1</sup> )	IPE	IPN	HEA	HEB	UAP	R 30	R 60	R 90	R 120	R 30	R 60
						(SF 30 min)	(SF 1h)	(SF 1h30)	(SF 2h)	(SF 30 min)	(SF 1h)
400-450	80	80									
375-400	100										
360-375											
330-355	140/120	100				380		6800			
320-330						360		6400	7434		
300-320	160	120			80	350	2385	4100	6608	286	
280-300	180				100	330	2110	3700	6058	286	
260-280	200	140	120/100		130	309	1840	3200	5508	286	
250-260	220	160	140			290	1570	2800	4950	286	2459
240-250						280	950	2700	4700	286	2229
225-240	270/240	180	180/160		175/150	265	920	2600	4580	286	1953
210-225	300	200	200	100	200	248	875	2500	4370	286	1767
200-210				120	220	230	825	2400	4160	286	1596
185-200	360/330	220	220	140	250	220	800	2300	4020	286	1489
175-185		240	240		270	200	750	2200	3800	286	1603
165-175	400	260	260	160		190	720	2100	3660	286	1245
160-165	450		280		300	180	690	2000	3520	286	1155
150-160		280	300	180		175	675	1900	3450	286	1112
145-150	500	300		200		172	640	1800	3300	286	1029
140-145	550	320	320			172	625	1700	3240	286	988
130-140		340	340	240/220		172	605	1700	3170	286	949
125-130	600		360	260		172	570	1600	3050	286	873
120-125		360	400	280		172	555	1600	3000	286	836
115-120		380		300		172	535	1500	2900	286	800
110-115		400	450			172	520	1500	2800	286	765
105-110		425	500	340/320		172	500	1500	2700	286	731
95-105		475/450	600/550	400/360		172	480	1400	2600	286	697
90-95		500		450		172	445	1300	2400	286	631
85-90				600/500		172	430	1300	2300	286	600
75-85		600/550				172	410	1200	2200	286	568
70-75						172	375	1100	2000	286	508
60-70						172	360	1100	1900	286	479
50-60						172	320	1000	1700	286	467

Tableaux d'application pour les  
**POTEAUX** (épaisseurs en microns)

Température Critique 500° Traitement 3 faces											
Massivité (m <sup>-1</sup> )	Profils des structures métalliques					Classes de résistance au feu					
						Épaisseur en microns					
						Interchar 1260		Interchar 1120		Interchar 404	
IPE	IPN	HEA	HEB	UAP	R 30 (SF 30 min)	R 60 (SF 1h)	R 90 (SF 1h30)	R 120 (SF 2h)	R 30 (SF 30 min)	R 60 (SF 1h)	
400-450											
375-400											
360-375	80										
330-355	100	80				530					
320-330						490				286	
300-320	120	100				475		4000		286	
280-300	140					445	1550	2800		286	
260-280	160	120			80	420	1260	2700		286	
250-260	180				100	385	1050	2500		286	
240-250						370	1010	2400		286	
225-240	200	140	120/100		130	355	975	2300		286	
210-225	220	160	140		150	335	930	2200	4200	286	2098
200-210	240		180/160		175	310	890	2000	3700	286	1902
185-200	300/270	180			200	295	850	1900	3500	286	1779
175-185		200	200	100	220	270	810	1800	3100	286	1603
165-175	330	220	220	120	250	255	780	1700	2900	286	1493
160-165	360	240			270	240	740	1600	2700	286	1387
150-160	400		240	140	300	235	725	1600	2700	286	1335
145-150		260	260			220	690	1500	2500	286	1236
140-145	450					210	670	1400	2400	286	1187
130-140	500	300/280	280	180/160		205	650	1400	2400	286	1140
125-130			300			190	610	1300	2200	286	1048
120-125	550	320		200		180	590	1300	2100	286	1003
115-120	600	340	320	220		175	570	1300	2100	286	959
110-115			340			165	550	1200	2000	286	916
105-110		360	360	240		160	530	1200	1900	286	874
95-105		400/380	450/400	300/260		150	510	1200	1800	286	833
90-95		425	550/500	320		150	470	1100	1700	286	752
85-90		450	600	360/340		150	450	1000	1600	286	713
75-85		550/475		550/400		150	430	1000	1500	286	674
70-75				600		150	390	900	1400	286	599
60-70		600				150	370	900	1400	286	563
50-60						150	370	900	1400	286	548

Température Critique 500° Traitement 4 faces											
Massivité (m <sup>-1</sup> )	Profils des structures métalliques					Classes de résistance au feu					
						Épaisseur en microns					
						Interchar 1260		Interchar 1120		Interchar 404	
IPE	IPN	HEA	HEB	UAP	R 30 (SF 30 min)	R 60 (SF 1h)	R 90 (SF 1h30)	R 120 (SF 2h)	R 30 (SF 30 min)	R 60 (SF 1h)	
400-450	80	80									
375-400	100										
360-375											
330-350	140/120	100				470		6800			
320-330						445		4600			
300-320	160	120			80	435		4500		382	
280-300	180				100	410		4300	7300	359	
260-275	200	140	120/100		130	380	2350	4100	6800	323	
250-260	220	160	140			360	2115	3800	6300	298	
240-250						350	1970	3700	6000	286	2459
225-240	270/240	180	180/160		175/150	335	1820	3600	5800	286	2309
210-225	300	200	200	100	200	320	1590	3400	5400	286	2098
200-210				120	220	300	1050	3300	5000	286	1902
185-200	360/330	220	220	140	250	285	975	3100	4800	286	1779
175-185		240	240		270	270	930	2900	4500	286	1603
165-175	400	260	260	160		255	900	2800	4400	286	1493
160-165	450		280		300	240	870	2700	4200	286	1387
150-160		280	300	180		235	850	2600	4100	286	1335
145-150	500	300		200		225	820	2500	3900	286	1236
140-145	550	320	320			220	800	2400	3800	286	1187
130-140		340	340	240/220		215	785	2400	3700	286	1140
125-130	600		360	260		200	755	2200	3600	286	1048
120-125		360	400	280		195	740	2200	3500	286	1003
115-120		380		300		190	720	2100	3400	286	959
110-115		400				185	705	2000	3300	286	916
105-110		425	500	340/320		175	690	2000	3200	286	874
95-105		475/450	600/550	400/360		175	680	1900	3100	286	833
90-95		500		450		175	630	1800	2900	286	752
85-90				600/500		175	600	1700	2800	286	713
75-85		600/550				175	570	1600	2700	286	674
70-75						175	520	1500	2500	286	599
60-70						175	485	1400	2300	286	563
50-60						175	430	1300	2000	286	548



[www.ruaud.com](http://www.ruaud.com)

**Ruaud industries®**

Z.I. de la Croix Saint-Nicolas  
18 rue Gustave Eiffel  
94510 La Queue en Brie  
France

Tél. : **01 45 76 72 26**  
Fax : 01 45 76 42 34  
[contact@ruaud.com](mailto:contact@ruaud.com)

