

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Polymère d'acrylique HDP
UTILISATION COURANTE	Revêtement aqueux, à bas COV à base d'acrylique Pure Haute Dispersion (High Dispersion Pure) offrant une excellente protection long terme aux expositions intérieur et extérieur. Peut s'appliquer par pulvérisation, pinceau et au rouleau par dessus une gamme de primaires pour acier à base d'eau ou de solvant. Peut également servir par dessus plusieurs types de revêtements vieilliss. Il est résistant aux moisissures, et offre un très bon lustre et tenue de couleur. Les méthodes d'applications incluent les retombées sèches sous certaines conditions (Voir la rubrique Application). N.B. : Les caractéristique de retombées sèches de la Série 1029 contribuent à diminuer les risques potentiels reliés aux excès de pistolages sur les édifices et les propriétés environnantes.
COULEURS	Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec. N.B. : Certaines couleurs peuvent exiger des couches multiples selon la méthode d'application et la couleur de la couche de finition. Si possible, la couche précédente devrait être dans le même ton de couleurs (bleu, gris, etc.), mais sensiblement différente.
FINI	Bas semi-lustré - N.B. : Le lustre final de la couche de finition peut varier selon le nombre de couches appliquées. Une couche a généralement un lustre inférieur à deux couches.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊTS	<p>Bois : Séries 10-99W, V10-99W ou 151-1051</p> <p>Acier : Séries 1, 10, 22, 30, 37H, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90-97, 90G-1K97, 91-H₂O, 94-H₂O, 113, 115, 135, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141, 161, 287, 394. N.B. : Laissez durcir les Séries 10, V10 et 37H durcir trois jours avant d'appliquer la couche de finition. En plus, les Séries 1, 90-97, le 90G-1K97, 91-H₂O, 94-H₂O et 394 doivent être exposées à l'extérieur pendant trois jours d'avant d'appliquer la couche de finition. N.B. : Ce produit possède la propriété d'être appliqué directement sur le métal pour les environnements intérieurs et secs. Contactez votre représentant du Service Technique de Tnemec pour obtenir de plus amples informations.</p> <p>Aluminium et galvanisé : Séries 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 115, 135</p> <p>Béton : Auto primaire ou Séries 6, 54, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 130, 151, 156, 180, 287, 1254</p> <p>CMU (unité de maçonnerie en béton) : Séries 54, 130, 1254</p> <p>Cloison sèche : 51, 151-1051, 287</p>
COUCHES DE FINITION	Séries 1028, 1080, 1081

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	<p>Exposé aux intempéries : Grenailage commercial selon la norme SSPC-SP6.</p> <p>Environnements fermés, protégés et tempérés : Nettoyage à l'outil manuel SSPC-SP2 ou mécanique SSPC-SP3.</p>
ACIER GALVANISÉ & ALUMINIUM	Les recommandations de préparation de surface varieront selon le subjectile et les conditions d'exposition. Consultez la dernière version du bulletin technique 10-78 de Tnemec ou communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
SURFACE PEINTE	Enlevez la craie et la vieille peinture écaillée de la surface. Nettoyez toute la rouille visible en employant le nettoyage mécanique SSPC-SP3 (intérieur sec) ou pour découvrir le métal en employant le nettoyage mécanique au métal nu SSPC-SP11 (exposé aux intempéries).
SURFACES APPRÊTÉES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse de poussière, de saletés et autre contaminants. Les taches hydrosolubles existantes dans le subjectile ou sur la surface doivent être enlevées ou fermées hermétiquement. Vous devez permettre un durcissement du béton pendant 28 jours.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	40,0 ± 2,0 % †										
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	2,0 à 3,0 mils (50 à 75 micromètres) par couche.										
TEMPS DE DURCISSEMENT	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Température</th> <th>Avant contact</th> <th>Avant manipulation</th> <th>Avant recouvrement</th> <th>Pour résister à l'humidité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75 °F (24 °C)</td> <td>30 minutes</td> <td>2 heures</td> <td>2 heures</td> <td>6 heures</td> </tr> </tbody> </table> <p>Le temps de durcissement varie en fonction de la température de la surface, de la circulation d'air, de l'humidité et de l'épaisseur du feuil.</p>	Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement	Pour résister à l'humidité	75 °F (24 °C)	30 minutes	2 heures	2 heures	6 heures
Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement	Pour résister à l'humidité							
75 °F (24 °C)	30 minutes	2 heures	2 heures	6 heures							
COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	<p>Non dilué : 0,79 lb/gallon (94 g/l)</p> <p>Dilué à 5 % : 0,79 lb/gallon (94 g/l) †</p>										
POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)	<p>Non dilué : 0,31 lb/gal en extrait sec</p> <p>Dilué à 5 % : 0,31 lb/gal en extrait sec</p>										
RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	643 mil pi ² /gal (15,8 m ² /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †										
NOMBRE DE CONSTITUANTS	Un										
EMBALLAGE	Seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l).										
POIDS NET PAR GALLON	10,51 ± 0,25 lb (4,77 ± 0,11 kg) †										
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 110 °F (43 °C) Protéger contre le gel.										
RÉSISTANCE THERMIQUE	(Sec) Continu 170 °F (77 °C) Intermittent 200 °F (93 °C)										
DURÉE DE CONSERVATION	12 mois à la température d'entreposage recommandée.										
POINT D'ÉCLAIR - SETA	S.O.										

ENDURATONE® | SÉRIE 1029

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Les revêtements contiennent des produits chimiques considérés comme dangereux. Lisez attentivement l'étiquette d'avertissement sur le contenant et la fiche signalétique pour connaître les renseignements importants sur la santé et la sécurité avant d'utiliser ce produit.

Gardez hors de la portée des enfants.

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	2,5 (65)	6,5 (165)	257 (23,9)
Minimum	2,0 (50)	5,0 (125)	321 (29,8)
Maximum	3,0 (75)	7,5 (190)	214 (19,9)

Veuillez tenir compte de l'excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil humide est arrondie au 0,5 mil ou aux 5 micromètres près. L'application d'un revêtement sous l'épaisseur de feuil sec minimale ou au-dessus de l'épaisseur du feuil sec maximale recommandée peut nuire au rendement de la peinture. †

MÉLANGE

Mélangez jusqu'à consistance uniforme sans créer de bulles d'air ou de la mousse. Évitez de mélanger de façon vigoureuse, les transvasements ou de brasser.

DILUTION

La dilution n'est normalement pas nécessaire mais, au besoin, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 pinte (190 ml) par gallon avec de l'eau courante propre.

OUTILS D'APPLICATION

Pulvérisation à l'air

Pistolet	Buse à peinture	Buse à air	Diam. int. du boyau à air	Diam. int. du boyau à peinture	Pression d'atomisation	Pression d'air au réservoir d'alimentation
DeVilbiss JGA	E	765 ou 704	5/16 po ou 3/8 po (7,9 ou 9,5 mm)	3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm)	60 - 75 lb/po ² (4,1 - 5,2 bars)	10 - 20 lb/po ² (0,7 - 1,4 bars)

Les basses températures ou les plus longs boyaux exigent une pression d'air au réservoir d'alimentation plus élevée.

Pulvérisation sans air

Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,013 po - 0,017 po (330 - 430 micromètres)	2000 - 3000 lb/po ² (138 - 207 bars)	1/4 po ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm)	60 mailles (250 micromètres)

Respectez les conditions appropriées quant à la buse/pression d'atomisation de l'équipement, à la technique d'application et aux conditions atmosphériques.

N.B. : Pour les projets impliquant l'utilisation de produit de pulvérisation pendant plusieurs jours consécutifs, suivez les instructions de nettoyage ci-dessous. Laissez le xylol dans le système durant la nuit et rincez complètement à l'eau propre avant chaque démarrage.

Rouleau : Utilisez des manchons de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po (6,4 mm).

Pinceau : Utilisez un pinceau fait de nylon ou de soies synthétiques de qualité supérieure.

N.B. : Floetrol peut être ajouté jusqu'à un maximum de 946 millilitres (32 onces fluides) par 3,785 litres (1 gallons) afin d'améliorer les propriétés d'applications. Les propriétés de retombés sèches ainsi que le durcissement peuvent être affectés. Contactez votre représentant du Service Technique de Tnemec pour obtenir de plus amples informations.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 40 °F (4 °C) Maximum 120 °F (49 °C)

La surface devrait être durcie et à au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement juste après l'utilisation avec de l'eau, puis employez de l'alcool ou du méthyléthylecétone (MEK) sur toutes les parties sèches.

AVERTISSEMENT!

Il est possible d'essuyer ou de laver l'excès de pistolage sec de la plupart des surfaces. Un rendement satisfaisant quant à la pulvérisation à retombée sèche dépend de l'élévation du projet, des conditions atmosphériques et des réglages de l'équipement. La basse température et l'humidité élevée sont particulièrement préoccupantes. Vous devriez pouvoir essuyer le produit du contenant facilement sans laisser de résidu pour chaque application comme suit : pulvérisez en direction d'un contenant de peinture vide, d'une distance variant de 15 à 25 pieds (4,5-7,5 m). Vous devriez pouvoir essuyer le produit du contenant facilement sans laisser de résidu. **N.B.** : La chaleur peut provoquer le séchage par fusion de l'excès de pistolage sur les surfaces. Vous devez toujours nettoyer les excès de pistolage secs des surfaces chaudes avant que la fusion se produise. Comprenez que les températures de surface extérieures peuvent être plus élevées que la température de l'air.

† Les valeurs peuvent varier selon la couleur.

GARANTIE ET LIMITATION DE RESPONSABILITÉ DU VENDEUR : Tnemec Company, Inc. garantit uniquement que ses revêtements attestés par la présente répondent aux normes de composition de Tnemec Company, Inc. LA PRÉSENTE GARANTIE DÉCRITE DANS LE PARAGRAPHE CI-DESSUS REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER. IL N'EXISTE AUCUNE GARANTIE QUI S'ÉTENDE AU-DELÀ DE LA PRÉSENTE DESCRIPTION. Le seul et exclusif recours de l'acheteur à l'encontre de Tnemec Company, Inc. est le remplacement du produit dans l'éventualité où une défectuosité du produit est constatée, et le recours exclusif ne peut pas être considéré comme n'ayant pas atteint son objectif essentiel dès lors que Tnemec est disposée à fournir à l'acheteur un produit de remplacement comparable. AUCUN AUTRE RECOURS (Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, DOMMAGES INDIRECTS OU ACCESSOIRES POUR PERTES DE BÉNÉFICES, PERTE DE VENTES, DOMMAGE À LA PERSONNE OU DOMMAGE MATÉRIEL, DOMMAGE ENVIRONNEMENTAL OU TOUTE AUTRE PERTE ACCESSOIRE OU INDIRECTE) NE SERA À LA DISPOSITION DE L'ACHETEUR. Les renseignements techniques et les applications du présent document sont fournis pour établir un profil général du revêtement et des procédures appropriées en matière d'application de revêtement. Les résultats d'essais de performance ont été obtenus dans un environnement contrôlé et Tnemec Company n'allègue pas que ces essais ou tout autre essai représentent précisément tous les environnements. Étant donné que les facteurs d'application, environnementaux et de conception peuvent varier sensiblement entre eux, il est nécessaire de faire preuve de prudence au niveau de la sélection et de l'utilisation du revêtement.

Tnemec Company Incorporated 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 1-800-TNEMEC1 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com