

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxie-amine cycloaliphatique
UTILISATION COURANTE	Revêtement polyvalent qui s'applique jusqu'à 10 mils par couche sur de l'acier ou du béton. Protège en cas d'immersion, de brouillard salin et d'exposition à des produits chimiques. Résistance supérieure à l'abrasion et aux taches.
COULEURS	Primaire : 1211 Rouge. Couche de finition : Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec. N.B. : La résine époxydique se farine suite à l'exposition prolongée à la lumière solaire. Le manque de ventilation, un mélange inachevé, une mauvaise catalysation ou l'utilisation d'appareils de chauffage qui émettent du dioxyde de carbone et du monoxyde de carbone pendant l'application et les étapes initiales du durcissement peuvent provoquer un jaunissement.
FINI	Semi-lustré. Le lustre peut varier avec la texture, la porosité du subjectile et l'épaisseur du feuil.
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	Se conforme aux exigences de rendement d'AWWA C 210 (impropre pour l'eau potable).
CRITÈRES DE RENDEMENT	De nombreuses données d'essai sont disponibles. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊTS	Acier : Auto primaire ou Séries 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90E-92, 90-97, 90G-1K97, 161 Béton : Auto primaire ou Série 215, 218. Bloc de béton : Auto primaire ou Série 130, 215, 218
COUCHES DE FINITION	Séries 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 73, 104, 1074, 1074U, 1075, 1075U Référez-vous à la rubrique COULEURS sur les fiches techniques des couches de finition applicables pour de plus amples informations. N.B. : Pour recouvrir avec la finition de polyuréthane Endura-Shield, la Série 104 exposée à l'extérieur dispose du temps maximum suivant avant d'être recouverte : Séries 73, 1074, 1074U, 1075 ou 1075U, 60 jours. Une fois ce temps dépassé, une couche intermédiaire d'époxie ou une scarification est nécessaire avant de recouvrir. Référez-vous à la fiche technique appropriée de couche de finition pour des informations supplémentaires.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Service en immersion : Grenailage presque à blanc SSPC-SP10 /NACE 2 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 2,0 mils Service en non-immersion : Grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 2,0 mils
BÉTON	Laissez durcir le béton frais pendant 28 jours. Référez-vous au grenailage au jet SSPC-SP13/NACE 6, à la préparation de la surface du béton ICRI-CSP3-5 et au Guide de préparation de surface et d'application de Tnemec.
CMU	Vous devez permettre au mortier de durcir pendant 28 jours. Nivelez les saillies et les éclaboussures de mortier.
SURFACES APPRÊTÉES	Service en immersion : Scarifiez la surface avant de recouvrir si la couche primaire des Séries 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 104 ou 161 ont été exposées à l'extérieur pendant 14 jours ou plus longtemps.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse de craie et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	82.0 ± 2,0 % (mêlangé) †								
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	4,0 à 10,0 mils (100 à 255 micromètres) par couche. N.B. : Les exigences en matière de nombre de couches et d'épaisseur varieront selon le subjectile, la méthode d'application et l'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour en savoir plus.								
TEMPS DE DURCISSEMENT	<table border="1" data-bbox="397 1411 1461 1570"> <thead> <tr> <th>Température</th> <th>Avant contact</th> <th>Avant recouvrement</th> <th>Immersion</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75 °F (24 °C)</td> <td>6 heures à 4,0 mils (100 micromètres) épaisseur de feuil sec 10 heures à 10,0 mils (255 micromètres) épaisseur de feuil sec</td> <td>16 à 18 heures</td> <td>7 jours</td> </tr> </tbody> </table>	Température	Avant contact	Avant recouvrement	Immersion	75 °F (24 °C)	6 heures à 4,0 mils (100 micromètres) épaisseur de feuil sec 10 heures à 10,0 mils (255 micromètres) épaisseur de feuil sec	16 à 18 heures	7 jours
Température	Avant contact	Avant recouvrement	Immersion						
75 °F (24 °C)	6 heures à 4,0 mils (100 micromètres) épaisseur de feuil sec 10 heures à 10,0 mils (255 micromètres) épaisseur de feuil sec	16 à 18 heures	7 jours						
COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	Le temps de durcissement variera selon la température de surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur du feuil. Méthode EPA 24 † Non dilué : 0,80 lb/gal (96 g/l) Dilué 10 % (Diluant numéro 2) : 1,92 lb/gal (230 g/l) Dilué 10 % (Diluant numéro 49) : 0,80 lb/gal (96 g/l)								
POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)	Non dilué : 1,60 lb/gal en extrait sec Dilué 10 % (Diluant numéro 2) : 2,50 lb/gal en extrait sec Dilué 10 % (Diluant numéro Diluant 49) : 1,60 lb/gal en extrait sec								
RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	1 315 mil pi ² /gal (32,3 m ² /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †								
NOMBRE DE CONSTITUANTS	Deux: Partie A (amine) et Partie B (époxie)								
EMBALLAGE	Seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l) - Commandes par paires.								
POIDS NET PAR GALLON	14,70 ± 0,25 lb (6,67 à ± 0,11 kg) (mêlangé) †								
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 120 °F (49 °C) Pour des propriétés d'application optimales, la température du produit doit être au-dessus de 60 °F (16 °C) avant l'application.								

H.S. EPOXY | SÉRIE 104

RÉSISTANCE THERMIQUE	(Sec) Continu 250 °F (121 °C) Intermittent 275 °F (135 °C)
DURÉE DE CONSERVATION	Partie A : 24 mois ; Partie B : 12 mois à la température d'entreposage recommandée.
POINT D'ÉCLAIR - SETA	Parties A et B : 81° F (27 °C).
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)
Minimum	4,0 (100)	5,0 (125)	329 (30,5)
Maximum	10,0 (255)	12,0 (305)	131 (12,2)

Vous devez tenir compte de l'excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil sec est arrondi 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

Mélanger mécaniquement le contenu de chaque contenant, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant. Versez une quantité mesurée de la partie B dans un contenant propre assez grand pour contenir les deux constituants. Ajoutez un volume égal de la partie A à la partie B tout en mélangeant. Continuez à mélanger jusqu'à ce que les deux constituants soient complètement homogènes. N'utilisez pas le produit mélangé au-delà de la durée de vie en pot. **N.B.** : Les deux constituants doivent être au-dessus de 60 °F (16 °C) avant de mélanger. Le rapport de mélange est de un pour un par volume. Un grand volume de produit durcira rapidement s'il n'est pas appliqué ou réduit en volume.
Attention : Ne pas resceller le produit mélangé. Un risque d'explosion peut être créé.

DILUTION

Employez le diluant numéro 2. Pour l'application par pulvérisation à l'air ou au rouleau, diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon. Diluer jusqu'à 10 % ou 3/4 pinte (380 ml) par gallon avec le diluant numéro 49 quand cela est requis par la législation concernant la pollution atmosphérique.

DURÉE DE VIE EN POT

2 1/2 heures à 60 °F (16 °C) 2 heures à 77 °F (25 °C) 1 heure à 100 °F (38 °C)

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 ou 3/8 po (7,9 ou 9,5 mm)	3/8 ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm)	60 à -90 lb/po ² (bar 4,2 à -6,2)	10 à -20 lb/po ² (0,7 à -1,4 bar)

Les basses températures ou des boyaux d'alimentation de peintures plus longs requerront une pression d'air au réservoir plus élevée pour l'atomisation.

Pulvérisation sans air

Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,015 po à 0,021 po (380 à 535 micromètres)	3000 à 3800 lb/po ² (207 à 262 bars)	1/4 po ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm)	60 mailles (250 micromètres)

Utilisez l'orifice de buse ainsi que la pression d'atomisation appropriée en fonction de l'équipement, de la technique d'application et des conditions atmosphériques.

N.B. : Application par-dessus des primaires riches en zinc inorganiques : Appliquez une couche humide de brume et permettre la formation de bulles minuscules. Quand les bulles disparaissent en 1 à 2 minutes, appliquez une couche humide selon l'épaisseur en mils spécifiée.

Rouleau : Application au rouleau optionnelle quand les restrictions environnementales ne permettent pas la pulvérisation. Utilisez des manchons de rouleau à poils synthétiques de 3/8 ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm). **N.B.** : Deux couches ou plus peuvent être nécessaires pour obtenir les épaisseurs recommandées de feuil.

Pinceau : Recommandé pour les petites surfaces seulement. Utilisez un pinceau fait de soies naturelles ou synthétiques de qualité supérieure. **N.B.** : Deux couches ou plus peuvent être nécessaires pour obtenir les épaisseurs recommandées de feuil.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 60 °F (16 °C) Maximum 135 °F (57 °C)

La surface devrait être durcie et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée. Le revêtement ne durcira pas au-dessous de la température de surface minimum.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après usage avec le diluant recommandé ou du xylol.

† 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