

TNEMEC PRIMERS SÉRIE V10

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Alkyde Modifié
UTILISATION COURANTE	Primaire pour les métaux ferreux contenant un inhibiteur de rouille chimiquement actif. Ce revêtement primaire à bas COV procure une protection aux intempéries prolongées pour les applications en atelier ou les applications sur le terrain ainsi que divers substrats en acier.
COULEURS	99 rouge, 1009 gris, 99G vert, 99B noir, 99W blanc. N.B. : Une quantité minimale s'applique lorsque vous commandez les couleurs 99G Green (Vert) ainsi que le 99B Black (Noir)
CRITÈRES DE RENDEMENT	De nombreuses données d'essai sont disponibles. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

SYSTÈMES DE PEINTURES

COUCHES DE FINITION	Séries 2H, 2HS, 30, 82HS, 113, 114, 115, 1026, 1028, 1029. N.B. : Certains systèmes ne peuvent être utilisés sur les surfaces continuellement mouillées ou qui sont fréquemment soumises à la condensation. Référez-vous à la fiche technique de couche de finition applicable pour des informations supplémentaires. N.B. : Les Séries 10 et V10 doivent durcir pendant 3 jours avant d'effectuer le recouvrement avec les Séries 1026, 1028 ou 1029.
----------------------------	---

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Nettoyage à l'outil manuel SSPC-SP2 ou mécanique SSPC-SP3 Nettoyage au grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3 quand une exposition prolongée de champ est prévue.
BOIS	Propre et sec.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES 58 ± 2,0 %

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE 2,0 à 3,5 mils (50 à 90 micromètres) par couche.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant contact	Séchage à cœur	Avant recouvrement
75 °F (24 °C)	30 minutes	4 à 6 heures	12 à 16 heures

Le temps de durcissement varie avec la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur de feuille.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)
Non dilué : 2,74 lb/gal (328 g/l)
Dilué 1 % (numéro) : 2,74 lb/gal (328 g/l)

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)
Non dilué : 0 lb/gal en extrait sec
Dilué à 1 % : 0 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE 930 mil pi²/gal (22,8 m²/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.

NOMBRE DE CONSTITUANTS Un

EMBALLAGE Barils de 55 gallons (208,2 l), seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l).

POIDS NET PAR GALLON 12,76 ± 0,25 lb (5,13 à ± 0,11 kg)

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C)

RÉSISTANCE THERMIQUE (Sec) Continu 200 °F (93 °C) Intermittent 250 °F (121 °C)

DURÉE DE CONSERVATION 24 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA >100 °F (38 °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.

TNEMEC PRIMERS | SÉRIE V10

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	2,5 (65)	4,5 (115)	372 (34,6)
Minimum	2,0 (50)	3,5 (90)	465 (43,2)
Maximum	3,5 (90)	6,0 (150)	266 (24,7)

Veillez 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, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose dans le fond du contenant.

DILUTION

Utilisez le diluant numéro 1 ou de l'essence minérale. Possibilité de diluer jusqu'à 1 % ou 1.25 onces par gallon.

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 0,019 po (371 à 483 micromètres)	3000 à 4000 lb/po ² (207 à 276 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.

Rouleau : Utilisez les manchons à poils synthétiques de qualité supérieure, poils de 1/4 po pour des surfaces lisses, poils de 3/8 po pour des surfaces rugueuses.

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

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 immédiatement après usage avec le diluant recommandé ou de l'essence minérale.

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