

**PROFIL DE PRODUIT**

<b>DESCRIPTION GÉNÉRIQUE</b>	Époxie-acrylique à base d'eau
<b>UTILISATION COURANTE</b>	Revêtement haute performance approprié pour du béton, de l'acier et d'autres matériaux de construction parmi les plus utilisés. Les caractéristiques incluent un pouvoir garnissant élevée, une faible odeur, une blancheur qui ne jaunit pas et des couleurs qui ne se décolorent pas ; un nettoyage facile et une résistance aux taches, à l'abrasion, aux produits chimiques et à l'humidité. Bonne performance extérieure.
<b>COULEURS</b>	Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec.
<b>FINI</b>	Lustre
<b>CRITÈRES DE RENDEMENT</b>	De nombreuses données d'essai sont disponibles. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

**SYSTÈMES DE PEINTURES**

<b>APPRÊTS</b>	<p><b>Acier</b> : Séries 1, 10, 27, 37H, 66, N69, N69F, 90E-92, 90-97, H90-97, 115, 394, 530. <b>N.B.</b> : Les Séries 10 et 37H ne sont pas recommandées dans des conditions humides fréquentes. Laissez la Série 10 durcir une semaine et la Série 37H durcir 30 jours avant de recouvrir. <b>N.B.</b> Pour recouvrir la Série 1 ou 394 avec du 114, le temps de recouvrement maximum est de trois jours.</p> <p><b>Acier galvanisé et métaux non ferreux</b> : Séries 66, N69, N69F, 115</p> <p><b>Béton dense</b> : Auto primaire, Séries 130, 218</p> <p><b>Bloc de béton</b> : Séries 54, 130, 218</p> <p><b>Cloison sèche</b> : Série 151</p> <p><b>Bois</b> : Environnements intérieurs secs seulement, auto primaire, Séries 10-99W, 151-1051</p>
----------------	--

**PRÉPARATION DE LA SURFACE**

<b>BÉTON FRAIS ET BLOQUE DE BÉTON</b>	Vous devez permettre un durcissement pendant 28 jours. Nivelez les saillies et les éclaboussures de mortier. Pour des résultats optimaux, référez-vous au grenailage au jet SSPC-SP13/NACE 6, à la préparation de la surface du béton ICRI CSP 2-3 et au Guide de préparation de surface et d'application de Tnemec.
<b>SURFACE PEINTE</b>	Effectuez un test de ragréage pour vérifier l'adhérence. Enlevez la peinture qui s'effrite et retouchez à l'apprêt.
<b>TOUTES LES SURFACES</b>	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, d'agent de démoulage, de graisse et autre contaminants.

**FICHE TECHNIQUE**

<b>CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES</b>	42,0 ± 2,0 % (mêlé) †			
<b>ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE</b>	4,0 à 6,0 mils (100 à 150 micromètres) par couche. <b>N.B.</b> : Les exigences en matière de nombre de couches et d'épaisseur varieront selon le substrat, la méthode d'application et l'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour en savoir plus.			
<b>TEMPS DE DURCISSEMENT</b>	<b>Température</b>	<b>Avant contact</b>	<b>Avant manipulation</b>	<b>Avant recouvrement</b>
	75 °F (24 °C)	30-45 minutes	2-3 heures	1-2 heures
<b>COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)</b>	Le temps de durcissement varie avec la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur de feuille.			
<b>POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)</b>	<p><b>Non dilué:</b> (2,04 lb/gal (244 g/l))</p> <p><b>Dilué à 5 % (diluant numéro 59):</b> 2,16 lb/gal (258 g/l) †</p> <p><b>Non dilué:</b> 2,83 lb/gal</p> <p><b>Dilué à 5 % (diluant numéro 59):</b> 3,06 lb/gal en extrait sec</p>			
<b>RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE</b>	674 mil pi <sup>2</sup> /gal (16,5 m <sup>2</sup> /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †			
<b>NOMBRE DE CONSTITUANTS</b>	Deux : Une partie A (4,5 gallons) et une partie B (1/2 gallon)			
<b>EMBALLAGE</b>	Ensemble de 5 gallons : Se compose d'approximativement 4,5 gallons de la partie A dans un seau de cinq gallons et d'une cruche partiellement remplie d'un demi-gallon de la partie B. Une fois mêlé, on obtient cinq gallons (18,9 l). Ensemble d'un gallon : Se compose d'un contenant partiellement rempli d'un gallon identifié partie A et d'un contenant identifié partie B partiellement rempli d'une pinte. Une fois mêlé, on obtient un gallon (3,79 l).			
<b>POIDS NET PAR GALLON</b>	10,50 ± 0,25 lb (4,76 à ± 0,11 kg) (mêlé) †			
<b>TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE</b>	Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 110 °F (43 °C)			
<b>RÉSISTANCE THERMIQUE</b>	(Sec) Continu 170 °F (77 °C) Intermittent 250 °F (121 °C)			
<b>DURÉE DE CONSERVATION</b>	Partie A : 24 mois ; Partie B : 12 mois à la température d'entreposage recommandée.			
<b>POINT D'ÉCLAIR - SETA</b>	Partie A : 190 °F (88 °C) Partie B : 135 °F (57 °C)			
<b>SANTÉ ET SÉCURITÉ</b>	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. <b>Gardez hors de la portée des enfants.</b>			

**APPLICATION**

## H.B. TNEME-TUFÇOAT | SÉRIE 114

## TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /gal)
Suggéré	5,0 (125)	12,0 (305)	135 (12,5)
Minimum	4,0 (100)	9,5 (240)	168 (15,6)
Maximum	6,0 (150)	14,5 (370)	112 (10,4)

Tenez compte des excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil sec 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

Employez toujours tout le contenu des constituants des parties A et B. Mélangez le contenu de la partie A, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose dans le fond. Ajoutez lentement le contenu de la partie B à la partie A tout en mélangeant. Continuez à mélanger jusque à ce que le mélange soit uniforme.

## DILUTION

Employez de l'eau propre. Pour l'application par pulvérisation avec ou sans air, au pinceau ou au rouleau, diluez jusqu'à 5 % ou ¼ de pinte (190 ml) par gallon. Pour améliorer les propriétés du rouleau et du pinceau diluer jusqu'à 5 % ou ¼ pinte (190 ml) par gallon par volume avec le diluant numéro 59. **N.B.** : Diluez seulement après que la partie B ait été complètement mélangée avec la partie A selon les instructions de mélange.

## DURÉE DE VIE EN POT

48 heures à 50 °F (10 °C) 24 heures à 77 °F (25 °C) 16 heures 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 510	0,70 po	765	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)	50-70 lb/po <sup>2</sup> (3,4 à 4,8 bars)	10-20 lb/po <sup>2</sup> (0,7 à 1,4 bars)

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

## 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 (380 à 485 micromètres)	2400 à 3300 lb/po <sup>2</sup> (165 à 228 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 un rouleau tissé synthétique de poils de 1/4 po (6,4 mm) pour les surfaces lisses, employez des rouleaux tissés synthétiques de poils de 1/2 po à 3/4 po (12,7 mm à 19 mm) pour les surfaces rugueuses.

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

**Retouche** : Pour réduire au minimum les variations d'aspect, les retouches du Tneme-Tufcoat existant devraient être faite selon la même méthode que l'application initiale.

## TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 50 °F (10 °C) Maximum 120 °F (49 °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

Nettoyez tout l'équipement juste après que l'utilisation avec de l'eau propre, puis effectuez un lavage final avec le diluant ou l'éthanol recommandé.

**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.