

UNI-BOND DF SÉRIE 115

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Acrylique hydrophobe autoréticulant
UTILISATION COURANTE	Un revêtement versatile haute performance approprié pour une variété d'utilisations notamment : Acier extérieur : Revêtement à base d'eau résistant à la rouille avec une excellente adhésion aux revêtements riche en zinc à liant organique. Utilisé comme couche primaire ou intermédiaire sur les réservoirs, les récipients et d'autres subjectiles métaux industriels et architecturaux. Environnements humides : Primaire/ finition pour l'application en deux couches sur l'acier galvanisé apprêté ainsi que sur les revêtements organique à haute teneur en zinc pour des zones d'exposition humides à température contrôlée. Environnements intérieurs secs : Primaire/ finition d'une ou deux couches résistant à l'oxydation superficielle et à la corrosion pour les surfaces au-dessus des murs. À utiliser sur des plateformes, des poutres, des solives et des systèmes de chauffage et de climatisation en carbone préparé et en acier galvanisé, en aluminium, en bois et en béton. N.B. : Les caractéristiques à « retombée sèche » d'Uni-Bond DF permettent de réduire les éventuels problèmes de pistolage sur les immeubles et les terrains avoisinants.
COULEURS	Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec.
FINI	Finis coquille d'oeuf
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 1, 27, 90-97, 90G-1K97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 135, 394. Béton : Auto primaire seulement.
COUCHE INTERMÉDIAIRE	La Série 115 peut être employée en tant que couche intermédiaire sur 1, 90-97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O ou 394. Le promoteur d'adhérence de la Série 44-900 doit être employé en recouvrant la Série 1 ou 394 avec la Série 115.
COUCHES DE FINITION	Séries 30, 35, 113,114, 156, 157, 180, 181, 1028 ou 1029 N.B. : Quand la Série 115 est appliquée sur 90-97, 90G-1K97, 91-H ₂ O ou 94-H ₂ O, seules les Séries 35, 1028 ou 1029 peuvent être employées comme couches de finition.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Exposé aux intempéries : Grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3. Environnements fermés, protégés et tempérés : Nettoyage mécanique SSPC-SP3 .
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). (Il est conseillé de faire un essai sur une petite surface conformément à la dernière version du bulletin technique 98-10R.)
TOUTES LES SURFACES	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. Laissez durcir le béton frais pendant 28 jours.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES 44,0 ± 2,0 % †

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE 2,0 à 4,0 mils (50 à 100 micromètres) par couche.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant contact	Avant recouvrement
75 °F (24 °C)	3 heures	4 heures

Le temps de durcissement variera selon la température de surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur du feuil.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)
Non dilué : 1,17 lb/gallon (140 g/l)
Dilué à 5 % : 1,17 lb/gallon (140 g/l) †

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)
Non dilué : 0 lb/gal en extrait sec
Dilué à 5 % : 0 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE 706 mil pi²/gal (17,3 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) et seaux de 5 gallons (18,9 l).

POIDS NET PAR GALLON 11,60 ± 0,25 lb (5,3 à ± 0,11 kg) †

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 110 °F (43 °C)

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.

UNI-BOND DF | SÉRIE 115

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	3,0 (75)	7,0 (175)	235 (21,8)
Minimum	2,0 (50)	4,5 (115)	355 (33,0)
Maximum	4,0 (100)	9,0 (230)	175 (16,3)

Veillez tenir compte de l'excès de pistilage 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. **N.B.** : Deux couches peuvent être nécessaires sur le béton pour obtenir un aspect et un garnissage uniformes. †

MÉLANGE

Mélangez jusqu'à l'obtention d'une consistance uniforme sans créer de bulles d'air et de mousse. N'utilisez pas d'agitateur de peinture et ne mélangez pas en transférant de contenants. Mélangez, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose dans le fond du contenant.

DILUTION

La dilution n'est normalement pas nécessaire mais une fois nécessaire, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de 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)	50-70 lb/po ² (3,4 à 4,8 bars)	10-20 lb/po ² (0,7 à 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 à 0,017 po 330 à 430 micromètres) Buse réversible	1800 à 2400 lb/po ² (124 à 165 bar)	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 appropriées en fonction de l'équipement, de la technique d'application et des conditions atmosphériques.

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

Rouleau : Communiquez avec votre représentant Tnemec.

Pinceau : Communiquez avec votre représentant Tnemec.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 45 °F (7 °C) Maximum 120 °F (49 °C)
La surface devrait être durcie et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après usage à l'eau courante propre. Finition en rinçant tout le matériel de pulvérisation avec de l'alcool d'isopropyle.

AVERTISSEMENT!

Il est possible d'essuyer ou de laver l'excès de pistilage sec de la plupart des surfaces. Un rendement satisfaisant quant à la pulvérisation à retombée sèche dépend de l'élévation du projet, 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 pistilage sur les surfaces. Vous devez toujours nettoyer les excès de pistilage secs des surfaces chaudes avant que la fusion se produise. Comprenez que les températures de surface 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