

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Vinylester novolaque
UTILISATION COURANTE	Une protection supérieure contre les acides organique et inorganique ainsi que pétrole brut corrosif lorsqu'entreposé à température élevée dans les réservoirs munis d'isolation. Revêtement pulvérisable pour les réservoirs et récipients. Procure une protection contre les éclaboussures, déversements et vapeurs pour les surfaces, structures et confinements secondaires. Utilisé fréquemment comme couche de finition pour un surplus de résistance chimique avec une variété d'époxyes pour plancher et systèmes muraux. N.B. : Contactez votre représentant Tnemec ou le Service Technique de Tnemec en regard d'expositions chimique spécifique.
COULEURS	5002 beige (primaire seulement) et 5001 gris (couche de finition seulement). Un changement de couleur se produit quand la Série 120 est exposée à la lumière du soleil ; des variations de couleur peuvent survenir d'un lot à l'autre.
FINI	Semi-lustré
CRITÈRES DE RENDEMENT	De nombreuses données d'essai sont disponibles. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE	Référez-vous à : 120-5003 Vinester F et S, 218, 219
APPRÊTS	Béton et acier nus préparés : Série 120-5002 Systèmes Thick-Film pour planchers et murs : Séries 239, 275

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Grenaillage à blanc selon la norme SSPC-SP5/NACE 1 avec un profil minimum d'ancrage de 3,0 mils. Référez-vous aux spécifications de Tnemec pour l'application de la Série 120 sur les subjectiles d'acier pour connaître les exigences spécifiques.
BÉTON	Vous devez permettre un durcissement pendant 28 jours. Référez-vous au grenaillage au jet SSPC-SP13/NACE 6, à la préparation de la surface du béton ICRI CSP5 et au Guide de préparation de surface et d'application de Tnemec. Référez-vous aux spécifications de Tnemec pour l'application de la Série 120 sur les subjectiles de béton pour connaître les exigences spécifiques.
TOUTES LES SURFACES	Doit être propre, sec et exempt d'huile, de graisse, d'agents de démoulage, de produits de durcissement/membranes, de scellants, de durcisseurs et d'autres contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	Théoriquement 89% (mélangé) Le système Vinester de la Série 120 contient un monomère réactif et une certaine perte se produira pendant l'application et le durcissement. Les extraits secs réels par volume varieront selon la température et la circulation de l'air. Référez-vous aux taux de garnissage pratiques.				
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	12,0 à 18,0 mils (305 à 455 micromètres) par couche (minimum une couche primaire de 5002 et une couche de finition de 5001).				
TEMPS DE DURCISSEMENT		Température	Avant manipulation	Avant recouvrement	Immersion
	120-5001	75 °F (24 °C)	4 heures	6 heures min. 72 heures max.	72 heures min.
	120-5002	75 °F (24 °C)	6 heures	6 heures min. 72 heures max.	72 heures min.
COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	N.B. : Une scarification est nécessaire si le temps de recouvrement maximum a été dépassé. Le temps de durcissement varie selon la température de surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feuill.				
NOMBRE DE CONSTITUANTS	Non dilué (théoriquement) :				
EMBALLAGE	120-5001 : 0,64 lb/gal (77 g/l)				
POIDS NET PAR GALLON	120-5002 : 0,59 lb/gal (71 g/l)				
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Dilué 3 % (théoriquement) :				
RÉSISTANCE THERMIQUE	120-5001 : 0,83 lb/gal (99 g/l)				
DURÉE DE CONSERVATION	120-5002 : 0,78 lb/gal (93 g/l)				
POINT D'ÉCLAIR - SETA	Deux: Partie A (base) et Partie B (catalyseur)				
	Ensembles de 1 gallon (3,79 l). Les ensembles de 3 gallons (11,4 l) sont disponibles sur commande.				
	Série 120-5001 : 10,98 ± 0,25 lb (4,98 à ± 0,11 kg) (mélangé)				
	Séries 120-5002 : 10,80 ± 0,25 lb (4,90 à ± 0,11 kg) (mélangé)				
	Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 90 °F (32 °C)				
	(Sec) Continu 300 °F (149 °C) Intermittent 450 °F (232 °C)				
	Partie A : 3 mois à 35 °F à 49 °F (2 °C à 9 °C), 2 mois à 50 °F à 79 °F (10 °C à 26 °C), 1 mois à 80 °F à 90 °F (27 °C à 32 °C). Ne stockez pas le produit à la température au-dessous de 35 °F (2 °C) ou au-dessus de 90 °F (32 °C).				
	EN RAISON DE LA NATURE RÉACTIVE DES RÉSINES D'ESTER DE VINYLE ET DE LEUR DURÉE DE CONSERVATION LIMITÉE, NOUS VOUS SUGGÉRONS D'UTILISER CE PRODUIT DANS LES PLUS BREFS DÉLAIS. LES CONDITIONS DE STOCKAGE SUR LE CHANTIER ÉTANT AU-DELÀ DU CONTRÔLE DE TNEMEC, CE PRODUIT N'EST PAS RETOURNABLE.				
	Partie B: 12 mois à la température d'entreposage recommandée.				
	Partie A : 90 °F (32 °C) Partie B : 190 °F (88 °C)				

VINESTER® | SÉRIE 120

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

(En pratique)

Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
12,0 (18,0) (305-455)	20,0 à 25,0 (510 à 635)	60 à 80 (5,6 à 7,4)

Les taux d'étalement sont basés sur des applications pratiques sur le terrain. Les taux d'étalement réels varieront avec le profilage de la surface, l'excès de pistolage et les irrégularités de la surface. 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. CE PRODUIT NE DEVRAIT PAS ÊTRE APPLIQUÉ AU-DESSOUS D'UNE TEMPÉRATURE DE 60 °F (16 °C).

MÉLANGE

Mélanger mécaniquement le contenu de la Partie A (base), en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant. Ajoutez lentement la partie B (catalyseur) à la partie A tout en mélangeant. Continuez à brasser jusqu'à ce que le produit soit homogène. Évitez l'incorporation d'air dans le produit mélangé. N'utilisez pas le produit mélangé au-delà de la durée de vie en pot.

DILUTION

Utilisez le diluant No. 19. Pour la pulvérisation conventionnelle ou sans air, diluez jusqu'à 3% par gallon afin d'obtenir une atomisation adéquate.

DURÉE DE VIE EN POT

3 à 5 heures à 65 °F (18 °C) 1h30 à 2h30 à 75 °F (24 °C) †

† Des températures plus élevées diminueront la durée de vie en pot (attention à l'équipement de pulvérisation). Par temps chaud, le produit doit être refroidi à 65 °F à 80 °F (18 °C à 27 °C) avant le mélange et l'application afin de faciliter la maniabilité et d'éviter de raccourcir la durée de vie en pot.

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	78	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)	80 à 60 lb/po ² (4,1 à 5,5 bars)	10 à 20 lb/po ² (0,7 à 1,4 bars)

Des 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 0,021 po (380 à 535 micromètres)	2400 à 3000 lb/po ² (165 à 207 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.

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 110 °F (43 °C)

La surface devrait être durcie et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée. Aux températures de surface en dessous de 60 °F (16 °C), la Série 120 ne durcira pas correctement ou n'obtiendra pas la résistance chimique maximum. Après application, la température de la surface doit être maintenue à 60 °F (16 °C) ou plus jusqu'à ce que la surface de revêtement soit sèche au toucher approximativement 8 heures à une température de surface de 60 °F (16 °C), 6 heures à une température de surface de 70 °F (21 °C), 4 heures à une température de surface de 80 °F (27 °C) pour éviter une polymérisation incomplète. Aux humidités relatives au-dessus de 75 %, le durcissement de ce revêtement peut être retardé. Veuillez prendre toutes les précautions pour garantir une ventilation forcée adéquate.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après usage avec le diluant recommandé ou du méthyléthyle-cétone (MEK). Si le matériel commence à devenir exothermique, rincez l'équipement immédiatement.

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