

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxie polyamidoamine modifiée
UTILISATION COURANTE	Revêtement à haut pouvoir garnissant possédant des caractéristiques de mouillage supérieure par-dessus les revêtements anciens à forte adhérence et de l'acier rouillé très légèrement préparé. Excellente résistance à l'abrasion, aux produits chimiques et à la corrosion. Base parfaite pour les polyuréthanes aliphatiques. NE PAS UTILISER POUR LE SERVICE EN IMMERSION.
COULEURS	DC74 blanc cassé, 1243 aluminium métallique et plus : 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
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 Acier galvanisé et métaux non ferreux : Auto primaire
COUCHES DE FINITION	Séries 6, 30, 35, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 73, 84, 104, 115, 161, 1028, 1029, 1070, 1071, 1072, 1074, 1074U, 1075, 1075U. N.B. : Pour recouvrir par une couche de finition de polyuréthane Endura-Shield, la Série 135 exposée à l'extérieur doit respecter les temps avant recouvrement maximum suivant : Série 73, 1074/1074U ou 1075/1075U, 60 jours. Série 1070, 1071 ou 1072, 14 jours. Si ces temps sont dépassés, une couche intermédiaire d'époxie ou une scarification sont nécessaires avant de recouvrir. Référez-vous à la fiche technique appropriée de couche de finition pour des informations supplémentaires.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Le nettoyage par grenailage à SSPC-SP6/NACE 3 garantit généralement le meilleur rendement de la peinture. Si les conditions ne le permettent pas, la Série 135 peut être appliquée sur des surfaces nettoyées manuellement ou mécaniquement selon SSPC-SP2 ou SP3.
ACIER GALVANISÉ & MÉTAUX NON-FERREUX	Les recommandations de préparation de surface varieront selon le subjectile et les conditions d'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
SURFACE PEINTE	Il est conseillé de faire un essai sur une petite surface.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	84.0 ± 2,0 % (mêlé) †											
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	Épaisseur conventionnelle : 4,0 à 6,0 mils (100 à 50 micromètres) par couche. Épaisseur élevée : 7,0 à 9,0 mils (180 à 230 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" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">Température</th> <th style="width: 25%;">Avant contact</th> <th style="width: 25%;">Avant manipulation</th> <th style="width: 25%;">Avant recouvrement</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75 °F (24 °C)</td> <td>6 heures à 5,0 d'épaisseur de feuil sec 125 micromètres)</td> <td>18 heures</td> <td>24 heures</td> </tr> </tbody> </table>				Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement	75 °F (24 °C)	6 heures à 5,0 d'épaisseur de feuil sec 125 micromètres)	18 heures	24 heures
Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement									
75 °F (24 °C)	6 heures à 5,0 d'épaisseur de feuil sec 125 micromètres)	18 heures	24 heures									
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 : 0,72 lb/gallon (86 g/l) Dilué à 15% (diluant numéro 19) : 1,91 lb/gallon (229 g/l) Dilué à 15% (diluant numéro 18) : 2,05 lb/gallon (246 g/l) Dilué à 15% (diluant numéro 62) : 0,72 lb/gallon (86 g/l) †											
POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)	Non dilué : 1,29 lb/gal en extrait sec Dilué 15% (Diluant numéro 19) : 2,54 lb/gal en extrait sec Dilué 15% (Diluant numéro 18) : 1,29 lb/gal en extrait sec											
RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	1 347 mil pi ² /gal (33,1 m ² /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †											
NOMBRE DE CONSTITUANTS	Deux : Partie A et Partie B											
RATIO DE MÉLANGE	Par volume : Quatre (partie A) pour un (partie B)											
EMBALLAGE	Ensemble de 5 gallons : Se compose de quatre gallons de la partie A dans un seau de 5 gallons et d'un gallon de la partie B dans un contenant d'un gallon. Une fois mêlé, on obtient cinq gallons (18,9 l). Ensemble d'un gallon : Se compose d'un contenant partiellement rempli d'un gallon de la partie A et d'un contenant partiellement rempli d'un quart de la partie B. Une fois mêlé, on obtient un gallon (3,79 l).											
POIDS NET PAR GALLON	Série 135: 12,30 ± 0,25 lb (5,58 à ± 0,11 kg) (mêlé) 135-1243: 11,52 ± 0,25 lb (5,23 à ± 0,11 kg) (mêlé) †											
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 120 °F (49 °C)											

CHEMBUILD® | SÉRIE 135

RÉSISTANCE THERMIQUE (Sec) Continu 250 °F (121 °C) Intermittent 275 °F (135 °C)**DURÉE DE CONSERVATION** 24 mois à la température d'entreposage recommandée.**POINT D'ÉCLAIR - SETA** Partie A : 75 °F (25 °C) Partie B : 201 °F (94 °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****Épaisseur conventionnelle (pistolet, pinceau ou rouleau)**

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	5,0 (125)	6,0 (150)	269 (25,0)
Minimum	4,0 (100)	5,0 (125)	337 (31,3)
Maximum	6,0 (150)	7,0 (180)	224 (20,8)

Épaisseur élevée (pistolet seulement)

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	8,0 (205)	9,5 (240)	168 (15,6)
Minimum	7,0 (180)	8,5 (215)	192 (17,8)
Maximum	9,0 (230)	11,0 (280)	150 (13,9)

N.B. : Peut être appliqué au pistolet à 7,0 à 9,0 mils (180 à 230 micromètres) ÉFS par couche lorsqu'une protection supplémentaire ou l'élimination d'une couche est désirée. Le produit peut être pulvérisé à une épaisseur de feuil sec de 4,0 à 6,0 mils (100 à 150 micromètres) par couche pour l'usage dans les systèmes exigeant une épaisseur conventionnelle. Le pinceau ou le rouleau offrira normalement le minimum de 4,0 mils (100 micromètres) dans les applications d'épaisseur conventionnelle. Cependant, dans certaines conditions et pour quelques couleurs, deux couches peuvent s'avérer nécessaires pour obtenir l'épaisseur de feuil suggérée. Vous devez tenir compte de l'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

Mélanger mécaniquement le contenu de chaque contenant, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant. Ajoutez le contenu du contenant marqué partie B à la partie A 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 50 °F (10 °C) avant de les mélanger. Pour une application sur des surfaces entre 50 °F et 60 °F (10 °C à 16 °C), laissez reposer le mélange trente (30) minutes et remélangez avant utilisation. Pour des propriétés d'application optimales, les constituants mélangés devraient être au-dessus de 60 °F (16 °C).

DILUTION

Pour une pulvérisation avec ou sans air, diluez 10 % à 15% ou 3/4 pintes à 1 1/4 (380 à 570 ml) par gallon avec le diluant numéro 19 ou le diluant numéro 62. Pour l'application au pinceau ou au rouleau, diluez 10 % à 15% ou 3/4 pintes à 1 1/4 pintes (380 à 570 ml) par gallon avec le diluant numéro 18 ou le diluant numéro 62.

DURÉE DE VIE EN POT

8 heures à 50 °F (10 °C) 4 heures à 77 °F (25 °C) 2 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	E 0,70 po	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)	70 à 90 lb/po ² (4,8 à 6,2 bars)	20 à 30 lb/po ² (1,4 à 2,1 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
0,017 po à 0,021 po (430 à 535 micromètres)	3000 à 4200 lb/po ² (207 à 290 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. : La Série 135-1243 doit être appliquée au pinceau ou au rouleau pour obtenir l'aspect de l'aluminium. Pour l'application au pistolet, communiquez avec votre représentant Tnemec.

Rouleau : Utilisez des manchons de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm).

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

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 50 °F (10 °C) Maximum 135 °F (57 °C)

La surface devrait être durcie et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée. **N.B. :** Un voile d'amine peut se développer pendant le durcissement si la température de la surface chute au-dessous du minimum, en particulier sous une humidité élevée. Le voilage doit être enlevé avant d'appliquer la couche de finition ; communiquez avec votre représentant Tnemec.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après usage avec le diluant recommandé ou du méthyléthyle-cétone (MEK).

† 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.

