

SURFACING EPOXY SÉRIE 215

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Epoxie à base de polyamine modifiée
UTILISATION COURANTE	Epoxie 100% solide de remplissage et surfacage de nouvelle génération pour le métal et le béton. Un excellent produit pour le surfacage, rapièçage ainsi que le remplissage de trous, poches d'air et autres cavités de surface de béton. Généralement recouvert avec un éventail d'époxie et de polyuréthane de haute performances pour l'utilisation en atmosphère modérées à agressives.
COULEURS	1200 blanc, 1212 gris
FINI	Semi-lustré
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	Certifiée par NSF International conformément au Standard 61 de la norme ANSI/NSF . La Série 215 durcie à la température ambiante se qualifie pour l'utilisation à l'intérieur de réservoir de stockage d'eau potable d'une capacité égale ou supérieure à 757 Litres (200 gallons) à une épaisseur de 2000 µ (80 mils) en feuil sec ou 2375µ (95 mils) en feuil sec avec le tapis de fibre de verre (Tapis de Fibre de Verre portant le Numéro de Produit S211-0215). Communiquez avec votre représentant Tnemec en ce qui concerne les systèmes approuvés et pour plus d'information.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊT/SURFACAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE	Ragréage auto-lissant ou Séries 217, 218
APPRÊTS	Acier: Auto primaire, Séries 1, 20, FC20, 22, 27WB, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90-97, H90-97, 90G-1K97, 91-H ₂ O, H91-4 ₂ O, 94-H ₂ O, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 161, 201, 394 Béton: Auto primaire, 20, FC20, 22, 27WB, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, L140, L140F, V140, V140F, 161, 201. N.B. : Les primaires peuvent être nécessaires dans certaines applications afin de minimiser ou d'éliminer tout risque de dégazage. N.B.: Pour le système avec utilisation de tapis de fibre de verre pour le service en eau potable utilisez le tapis de fibre de verre portant le produit numéro S211-0215. Pour le système avec drapage matelassé pour membrane de filtration, veuillez vous référer à la fiche du produit de la série 215ML. Bloc de béton et panneau de ciment : Auto-apprêtant. Peut également être utilisé comme couche de fondation pour le système de la Série 273 Stanlok ML, utilisez le tapis de fibre de verre portant le numéro de produit S273-0273C.
COUCHES DE FINITION	Séries 20, FC20, 22, FC22, 27WB, 61, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 104, 113, 114, 120-5002, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140V, 141, 161, 201, 210, 237SC, 239SC, 251SC, 262, 264, 270, 273, 280, 281, 282, 287, 406, 434, 435, 436, 446. N.B.: Le temps de recouvrement maximum de la Série 406 est de 72 heures.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Service non en immersion : grenailage commercial selon la norme SSPC-SP6/NACE 3 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 3,0 mils. Service en immersion : Grenailage presque à blanc selon la norme SSPC-SP10/NACE 2 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 3,0 mils.
BÉTON	Allouez au béton neuf coulé sur place un période de durcissement minimum de 28 jours à 24°C (75°F). Vérifiez la sécheresse du béton en utilisant du chlorure de calcium tel que décrit et conformément à ASTM F 1869 "Standard test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete Subfloor Using Anhydrous Calcium Chloride" (la transmission de vapeur d'eau ne doit pas dépasser trois livre par 1,000 pi.ca. sur une période de 24 heures), à l'aide d'une sonde tel que précisé et conformément à F 2170 "Standard Test Method for Determining Relative humidity in Concrete using in-situ Probes" (l'humidité relative ne doit pas excéder 80%), ou à l'aide d'une pellicule plastique tel que décrit et en conformité avec D 4263 "Standard Test Method for Indicating Moisture in Concrete by the plastic Sheet method" (aucune humidité présente). Préparez la surface de béton conformément à la norme NACE No 6/SSPC-SP13 "Joint Surface Preparation Standards" et les directives techniques ICRI. Abrasez au jet, grenailage, jet d'eau ou mécaniquement la surface de béton afin d'enlever la laitance, agent de mûrissement, durcisseur, scellant et autres contaminants tout en procurant un profil de surface minimum à ICRI-CSP 5. Les grandes fissures, les manques et autres imperfections de surface doivent être comblés avec un produit de remplissage ou de surfacage.
BLOQUE DE BÉTON	Vous devez permettre au mortier de durcir durant 14 jours. Nivelez les saillies et les éclaboussures de mortier. Une couche d'intégration pour les tapis de renforcement sont habituellement dans une plage d'épaisseur de 1/16"
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse de craie et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	100 % (mêlangé) †
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	1/32 po à 1/8 po (0,8 millimètre à 3,2 mm) Jusqu'à 2 po avec l'ajout de la Série 211 (référez-vous aux instructions de mélange) pour remplir les nids de cailloux, les cavités et les imperfections des surfaces en béton. Plusieurs couches peuvent s'avérer nécessaires pour de gros défauts.
TEMPS DE DURCISSEMENT	

Température	Au toucher	Séchage à cœur	Maximum avant recouvrement
95 °F (35 °C)	4 heures	12 heures	14 jours
75 °F (24 °C)	10 heures	24 heures	21 jours
55 °F (13 °C)	18 heures	48 heures	21 jours
45 °F (7 °C)	24 heures	72 heures	21 jours
35 °F (32 °C)	96 heures	48 heures	21 jours

N.B. : Si la surface de la Série 215 est exposée à l'extérieur pendant plus de sept jours, une scarification est nécessaire avant de recouvrir. **N.B.:** Utilisez les informations de durcissement "Au toucher" pour le temps de recouvrement minimum si la couche suivante est appliqué au pistolet et le "Séchage à coeur" si la couche suivante est appliqué soit au rouleau, au piceau ou à la truelle.

SURFACING EPOXY | SÉRIE 215

COMPOSÉS ORGANIQUES
VOLATILS (COV)

Non dilué : 0,08 lb/gal (10 g/l) †

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE
DANGEREUX (HAPS)

Non dilué : 0,0 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE
THÉORIQUE1 604 mil pi²/gal (39,4 m²/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Deux : Partie A et Partie B (1 partie A pour 1 partie B par volume)

EMBALLAGE

	PARTIE A	PARTIE B	Une fois mélangé	Grand ensemble
Seau de 3 gallons (remplissage partiel)	Seau de 5 gallons (remplissage partiel)	4 gallons (15 l)	Petit ensemble	Seau de 1 gallon
Seau de 3 gallons (remplissage partiel)	2 gallons (7,5 l) Ensemble de retouche	Contenant de 1 pinte	Contenant de 1 pinte	1/2 gallon (1,89 l)

POIDS NET PAR GALLON

13,28 ± 0,25 lb (6,02 à ± 0,11 kg) (mélangé) †

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 20 °F (-6 °C) Maximum 110 °F (43 °C)

Avant l'application, la température du produit devrait se situer entre 70 °F et 80 °F (21 °C et 27 °C). On suggère que le matériel soit stocké à ces températures au moins pendant 48 heures avant l'utilisation.

RÉSISTANCE THERMIQUE

(Sec) Continu 250 °F (121 °C) Intermittent 275 °F (135 °C)

DURÉE DE CONSERVATION

12 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

Partie A et Partie B: S.O.

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	Grand ensemble	Petit ensemble
1/32 po (31 mils)	207 pi ² (19,2 m ²)	103 pi ² (9,6 m ²)
1/16 po (62 mils)	103 pi ² (9,6 m ²)	52 pi ² (4,8 m ²)
1/8 po (125 mils)	51 pi ² (4,8 m ²)	26 pi ² (2,4 m ²)
1/2 po (500 mils)	13 pi ² (1,2 m ²)	6 pi ² (0,6 m ²)

MÉLANGE

Mélangez tout le contenu de la partie A et de la partie B séparément. Raclez tout le produit du seau de la partie A et versez-le dans le contenant de la partie B en utilisant une spatule flexible. Utilisez une perceuse à vitesse variable munie d'une lame de PS Jiffy et remuez les constituants mélangés pendant deux minutes au minimum. Appliquez le produit mélangé avant de dépasser les délais de durée de vie en pot une fois le mélange effectué. N.B. : La silice sublimée de la Série 211-0211 de Tnemec peut être ajoutée à une proportion de 0.75:1.00 en volume par unite de 1 gallon mélangé lorsqu'une consistance plus épaisse est nécessaire pour obtenir les propriétés désirées d'application et d'épaisseur de feuil. Mélangez avec la partie A tel qu'indiqué dans les instructions de mélange. Plusieurs levées peuvent s'avérer nécessaires. Un grand volume de produit gèlera rapidement s'il n'est pas appliqué ou réduit en volume. Attention : Ne pas resceller le produit mélangé. Un risque d'explosion peut être créé.

DILUTION

Normalement non requis.

DURÉE DE VIE EN POT

45 minutes à 70 °F (21 °C) 25 minutes à 90 °F (32 °C)

Une température du produit au-dessus de 90 °F (32 °C) réduira considérablement la durée de vie en pot.

OUTILS D'APPLICATION

Une taloche à mortier, des truelles, des couteaux larges et des truelles en caoutchouc sont recommandées. Le contenant de la Série 215 peut être également transféré par pistologie à l'aide de l'équipement de pistologie de texture.

Pulvérisation à l'air

Pompe	Canalisation hydraulique	Pistolet de pulvérisation	Buses à peinture	Pression du liquide	Pression d'atomisation	Trémie
Rapport de 9:1 de WIWA 410	Diam. de 25 pi 1 po Diam. de 10 pi 3/4 po	Pistolet perche WIWA	1/4 po à 3/8 po	180 à 360 lb/po ² (ajuster selon les besoins)	Ajuster le pistolet pour l'atomisation appropriée	6,5 gallons acier inoxydable
Graco 45:1, 56:1, X50, X60	3/8" to 1/2" I.D.	XTR-7	.031"-041"	3500-4500 psi	n/a	6,5 gallons acier inoxydable
Graco M680 Ratio 10:1	25 pi. 1 po. de diamètre 10 pi. 3/4 po. De diamètre	Boyau flexible	Buse No 5	200 psi (ajustez selon le besoin)	Ajustez au pistolet pour l'atomisation appropriée	10 Gallons acier inoxydable
Graco M680 Ratio 10:1	25 pi. 1 po. de diamètre 10 pi. 3/4 po. De diamètre	HTX	Finition fine 4C	250 psi (ajustez selon le besoin)	Ajustez au pistolet pour l'atomisation appropriée	10 Gallons acier inoxydable

Rapport de 9:1 sur chariot, pompe pneumatique avec filtre à air, régulateur et lubrificateur, collecteur de commande pneumatique, purge de liquide avec robinet de vidange et tuyau d'air régulé. Référez-vous au manuel d'utilisation pour connaître les instructions pour l'application. Exigences pneumatiques 80 CFM à 100 lb/po². **L'air atomisé doit être sec et l'utilisation d'un refroidisseur de sortie est recommandée.**

SURFACING EPOXY | SÉRIE 215

TEMPÉRATURE DE SURFACE	Minimum 35 °F (2 °C) , Maximum 130 °F (54 °C). La température de la surface devrait être 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. Pour réduire au minimum le dégazage, la température de béton devrait être stabilisée ou décroissante et le béton devrait être recouvert d'un primaire d'époxie approprié.
TEMPÉRATURE DU MATERIAU	Avant l'application, la température du produit devrait être entre 70 °F et 80 °F (21 °C et 27 °C). On suggère que le matériel soit stocké à ces températures au moins pendant 48 heures avant l'utilisation. La température affectera la maniabilité du produit. Les températures fraîches augmentent la viscosité et diminuent la maniabilité du produit. Les températures chaudes diminueront la viscosité et raccourciront la durée de vie en pot.
NETTOYAGE	Rincez et nettoyez tout l'équipement après usage avec, du xylène ou du méthyléthyle-cétone ou lorsque requis par les règlements du SCAQMD utilisez le diluant No. 74 † 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.

