

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxy-polyamine modifiée
UTILISATION COURANTE	Un revêtement époxydique de nouvelle génération à haut pouvoir garnissant 100% solide pour la protection de l'acier et du béton. Procure une excellente résistance à l'abrasion et est utile pour le service en immersion pour l'eau potable, le pétrole brut ainsi que les carburants raffinés. Son mécanisme de durcissement particulier accélère son durcissement lorsqu'appliquée via pulvérisation sans air.
COULEURS	WH11 blanc cassé, 1218 bleu clair, 1255 beige
FINI	Semi-lustré
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	Les Séries 22-WH11 blanc cassé, 22-1218 bleu clair et 22-1255 beige sont certifiées par NSF International conformément au standard 61 de la norme ANSI/NSF et sont qualifiées pour l'usage sur des réservoirs et des réservoirs d'une capacité égale ou supérieure à cinq (5) gallons ou plus, des tuyaux d'un diamètre égal ou supérieur à 1/2 pouce et des valves d'un diamètre égal ou supérieur à 1/2 pouce. Série 91-H2O, 94-H2O, N140, N140F, V140 et V140F sont les seuls primaires pouvant être utilisés avec la Série 22 qui sont certifiés selon le standard 61. Référez-vous à la section (onglet) "Search Listings" du site web de NSF au www.nsf.org pour les détails concernant l'EFS maximum permis. La Série 22 est conforme à AWWA C210 . La Série 22 est conforme à API652 pour le recouvrement de réservoir au-dessus du sol. La Série 61 est recommandée comme couche primaire à être utilisé avec la Série 22 pour le service en immersion dans le pétrole brut ou les carburants raffinés. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour de plus amples informations ou systèmes.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE	Séries 215, 217, 218.
APPRÊTS	Acier : auto-primaire, 61, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90-97, H90-97, 90G-1K97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 161
COUCHES DE FINITION	Séries 73, 740, 750, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1080, 1081. N.B.: la série 22 exposée à l'extérieur (lumière solaire) pendant une période excédant le temps de recouvrement maximal requiert une scarification par grenailage avant d'appliquer la couche de finition.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Service en non-immersion : grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mil pour des épaisseurs de feuillet sec entre 16,0 et 20,0 mils. Service en immersion : grenailage presque à blanc SSPC-SP10/NACE 2 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 3,0 mils pour des épaisseurs de feuillet sec égales ou supérieures à 20,0 mils. Espaces clos, protégés et exposition clémentes : communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
SOUDURES	Enlevez les éclaboussures de soudures, les bavures ou protubérances; enlevez et/ou arrondissez les arêtes vives; et lissez les soudures rugueuses avant de procéder au grenailage. Les soudures doivent être meulées afin d'enlever toutes irrégularités et sont considérées comme prêtes au recouvrement lorsqu'un niveau de finition C est accompli tel que décrit dans la révision la plus récente de NACE SP1078.
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 livres 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.
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 % (mélangé) †
ÉPAISSEUR DU FEUILLET SEC RECOMMANDÉE	16 à 40 mils (400 à 1016 micromètres) sur une ou deux couches.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant contact	Séchage à cœur	Minimum avant recouvrement	Retour en service	Maximum avant recouvrement
95 °F (35 °C)	2 1/2 heures	5 1/2 heures	4 heures	5 jours	7 jours
75 °F (24 °C)	7 heures	18 heures	16 heures	5 jours	7 jours
50 °F (10 °C)	24 heures	27 heures	32 heures	7 jours	7 jours

N.B. : ces délais sont indiqués pour une épaisseur de feuillet sec de 20,0 mils (500 microns). Le temps de durcissement varie selon la température de la surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feuillet. **Ventilation** : lorsqu'utilisée comme revêtement intérieur de réservoirs ou en espaces clos, assurez une ventilation adéquate durant l'application et le durcissement.

EPOXOLINE® | SÉRIE 22

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Non dilué : 0,10 lb/gal (12 g/l)
Dilué à 5 % : 0,44 lb/gal (52 g/l) †

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

Non dilué : 0,0 lb/gal en extrait sec
Dilué à 5 % : 0,37 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1 604 mil pi²/gal (39,4 m²/l à 25 microns). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Deux : partie A (polyamine) et partie B (époxy)

RATIO DE MÉLANGE

Par volume : une (partie A) pour une (partie B).

EMBALLAGE

	PARTIE A	PARTIE B	Une fois mélangées
Grand ensemble	seau de 5 gallons	seau de 5 gallons	10 gallons (37,85 L)
Ensemble moyen	seau de 6 gallons (remplissage partiel)	contenant de 3 gallons (remplissage partiel)	5 gallons (15,14 L)
Petit ensemble	contenant de 1 gallon (partiellement rempli)	contenant de 1 gallon (partiellement rempli)	Contenant de 3,79 litres (1 gallon)

Grand ensemble disponible pour l'application multicomposantes.

POIDS NET PAR GALLON

12,70 ±0,25 lb (5,76 à ±0,11 kg) (mêlé) †

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

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

RÉSISTANCE THERMIQUE

La résistance chimique varie en fonction du produit chimique et de la température d'exposition. Communiquez avec les Services Technique Tnemec pour plus d'informations.

DURÉE DE CONSERVATION

12 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

Parties A et B : >200 °F (97 °C)

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Les revêtements contiennent des produits chimiques considérés comme dangereux. Lisez attentivement l'avertissement sur l'étiquette du contenant et la fiche signalétique pour connaître les renseignements importants sur la santé et la sécurité avant d'utiliser ce produit.

Gardez hors de portée des enfants.

APPLICATION**TAUX DE GARNISSAGE**

	Mils secs (Microns)	Mils humides (Microns)	pi²/gal (m²/gal)
Minimum	16,0 (400)	16,0 (400)	100 (9,3)
Maximum	40,0 (1016)	40,0 (1016)	40 (3,7)

Un feuil minimum de 762 microns (30 mils) est recommandé pour le pétrole brut et les carburants raffinés. 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 microns 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 du revêtement. †

MÉLANGE

Mélangez tout le contenu de la partie A et de la partie B séparément. Raclez toute la partie B et la partie A dans un contenant approprié en utilisant une spatule flexible. Utilisez une perceuse à vitesse variable munie d'une lame PS Jiffy et remuez le mélange de composants pendant deux minutes au minimum. Appliquez le produit mélangé dans les limites de la durée de vie en pulvérisation ou en pot après agitation. Pour des caractéristiques d'application optimales, la température du matériau doit se situer entre 70 °F (21 °C) et 80 °F (27 °C). **N.B.** : 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

peut être dilué jusqu'à 5 % ou 6 onces liquides par gallon avec le diluant numéro 2. NE PAS diluer dans les zones où sont en vigueur des réglementations strictes concernant les émissions.

DURÉE DE VIE EN POT

45 minutes à 75 °F (24 °C) et dilution à 5 %.

DURÉE DE VIE DE PULVÉRISATION

25 minutes à 75 °F (24 °C) et dilution à 5 %.

OUTILS D'APPLICATION**Pulvérisation sans air**

Pistolet atomiseur	Format de la pompe	Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diamètre intérieur du boyau d'alimentation	Filtre collecteur
Graco XHF, XTR7 or WIWA 500F	56:1, X50 or X60	483-585 microns (0.019-0.023 pouce)	349-413 bar (5500-6000 livres par po2)	Voir ci-dessous	N/A

Utilisez la buse et la pression d'atomisation appropriée à l'équipement, la technique d'application ainsi qu'aux conditions météorologiques. **N.B.**: Retirez tous les filtres. L'alimentation en matériel doit se faire par gravité à l'aide d'une trémie. Le matériel ne s'alimentera pas avec un tube de succion.

Diamètre intérieur du boyau d'alimentation (longueur nominale de 30.48 m/100 pieds): Raccordez 30.48 m/100 pi de boyau d'un diamètre de 12.7 mm ou ½" à la pompe. Raccordez ensuite un boyau flexible (fouet) de 3.05 m/10 pi d'un diamètre de 9.52 mm ou 3/8" au boyau de 12.7 mm ou ½".

Diamètre intérieur du boyau d'alimentation (longueur nominale de 60.96 m/200 pieds): Raccordez 30.48 m/100 pi de boyau d'un diamètre de 19.05 mm ou ¾" à la pompe. Raccordez ensuite 30.48 m/100 pi de boyau d'un diamètre de 12.7 mm ou ½" au boyau de 19.05 mm ou ¾". Puis raccordez un boyau flexible (fouet) de 3.05 m/10 pi d'un diamètre de 9.52 mm ou 3/8" au boyau de 12.7 mm ou ½".

Application multi-composante: Veuillez communiquer avec les Services Technique Tnemec pour des informations détaillées sur l'équipement requis.

Rouleau: L'application au rouleau n'est pas recommandée.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 50°F (13°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 éviter tout dégazage, la température du béton doit être stable ou décroissante.

EPOXOLINE® | SÉRIE 22

TEMPERATURE DU MATERIAU

Avant application, la température du produit doit se situer entre 70°F et 80°F (entre 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.

TEST DE DISCONTINUITÉ (DE MANQUE)

S'il y a lieu, par les spécifications de projet, un test de discontinuité (de manque) devrait être exécuté conformément à la norme NACE SP0188. Communiquez avec les services techniques de Tnemec afin d'obtenir les recommandations de tension et les paramètres de durcissement avant l'essai.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement après utilisation avec du diluant Tnemec numéro 4. Utilisez le diluant Tnemec N° 68 si nécessaire pour respecter la réglementation sur les COV.

† **La dilution peut 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.

