



T N E M E C

EXCELLATHANE SÉRIE 256

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE

Polyaspartique aliphatique modifié

UTILISATION COURANTE

Une résine de couche de finition tout-usage à durcissement extrêmement rapide, pouvant durcir à basse température. Employée dans la confection de systèmes de revêtement de plancher composés d'agrégat, de quartz coloré et de flocons décoratifs. Elle peut également servir de couche de finition claire ou pigmentée sur des systèmes confectionnés à l'aide de la Série 256 ou des systèmes confectionnés avec de l'époxy, ou des revêtements de plancher de béton modifiés au polyuréthane ayant fait complètement l'objet d'épandage d'agrégat, de quartz coloré ou de flocons décoratifs. La Série 256 protège contre les chocs, le frottement et les produits chimiques doux, offre un excellent niveau de rétention du lustre et de la couleur et résiste au jaunissement. Le faible niveau d'odeur que produit cet uréthane à 100 % d'extraits secs à faibles COV permet son utilisation dans des locaux occupés.

COULEURS

Ce vernis peut être teinté sur place avec un colorant de la Série 821 dans une des 16 couleurs standard de StrataShield et dans quelques autres couleurs personnalisées. Les paquets de colorant sont vendus séparément. Communiquez avec Tnemec pour connaître la disponibilité du produit. **N.B. :** Certaines couleurs peuvent exiger des couches multiples selon la méthode d'application et la couleur de la couche de finition.

FINI

Lustré. La texture de la surface finie dépendra de l'épaisseur du feuillet et du nombre de couches appliquées. **N.B. :** L'utilisation en tant que couche de finition claire peut produire un aspect opaque si le produit est surmalaxé, appliqué en couches trop épaisses ou trop tard dans sa durée de vie en pot. Ce produit offre un temps de travail écourté. Le produit doit être étendu immédiatement après son mélange et ne doit pas être surmalaxé lors du roulage.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE

Série 201, 215 ou 256 mélangée avec certains agrégats de remplissage pour le ragréage et les réparations du surfacage. Pour des réparations plus importantes et des informations supplémentaires, communiquez avec votre représentant Tnemec ou avec les services techniques de Tnemec.

APPRÊTS

Auto primaire lors de l'utilisation de la Série 256 pour la confection du système complet. **N.B. :** Lors de la confection de systèmes utilisant 222, 224, 237, 238, 241 et 245 en tant que couche intermédiaire, consulter la fiche technique du produit en question pour la sélection de l'apprêt approprié.

COUCHE INTERMÉDIAIRE

Séries 222, 224, 237, 238, 241, 245, 256. **N.B. :** Si la Série 222, 224, 237, 238, 241 ou 245 est utilisée en tant que couche intermédiaire, de l'agrégat, du quartz coloré ou des flocons décoratifs doivent être épandus jusqu'à saturation dans la couche intermédiaire avant d'appliquer la couche de finition avec 256.

COUCHES DE FINITION

Séries 247, 248, 256. **N.B. :** Avant d'étendre la Série 247/248 sur les revêtements à surface lustrée, scarifier entièrement la Série 256 à l'aide d'une ponceuse électrique munie de papier abrasif 100, une toile abrasive numéro 60 ou un tampon de décapage grossier afin d'éliminer la tension superficielle. Ne pas dépolir uniformément ou ne pas nettoyer l'ensemble de la surface pourrait provoquer des yeux de poisson et/ou une faible adhérence. Si le temps de recouvrement maximum de la couche précédente est satisfait, aucun ponçage ou scarification de la Série 247/248 n'est nécessaire lors de l'application d'une couche de finition sur des revêtements texturisés (c.-à-d., épandage d'agrégat ou de quartz coloré jusqu'à saturation).

PRÉPARATION DE LA SURFACE

BÉTON

Laissez le béton fraîchement coulé sur place durcir durant un 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). **N.B. :** L'essai mentionné ci-haut mentionné ne garantit d'aucune manière l'absence de problèmes reliés à l'humidité et ce plus particulièrement lorsqu'il est question de dalle de béton existante. Ceci est particulièrement vrai dans le cas où il est impossible de confirmer si un pare-vapeur a été préalablement installé ou si le béton est contaminé par, de l'huile, déversements chimiques, des silicates non réagis, des chlorures ou si on soupçonne une réaction alcaline de la silice.

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 d'obtenir un profil de surface égal ou supérieur à ICRI-CSP 3. Les grandes fissures, les manques et autres imperfections de surface doivent être comblés avec un produit de remplissage ou de surfacage. **N.B. :** Pour la teneur en humidité supérieure à 3 lb par 1 000 pi² ou en humidité relative supérieure à 80 %, la Série 241 peut être utilisée en tant qu'apprêt. Consulter la fiche technique du produit de la Série 241 pour plus de précisions.

TOUTES LES SURFACES

Doit être propre, sec, et exempt d'huile, de graisse et d'autres contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES

100 % (mélangé)

ÉPAISSEUR DU FEUILLET SEC RECOMMANDÉE

Apprêt : 6,0 à 12,0 mils (150 à 305 microns) par couche.

Épandage : 1/16 po à 1/8 po (double épandage ou épandage de coulis requis pour atteindre une épaisseur de 1/8 po)

Couche de coulis : 8,0 à 16,0 mils (203 à 406 microns)

Couche intermédiaire ou de finition : 8,0 à 16,0 mils (203 à 406 microns)

EXCELLATHANE | SÉRIE 256

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant couche de finition	Circulation légère	Mise en service
75 °F (24 °C) et HR de 50 %	2 à 3 heures minimum, 48 heures maximum*	3 à 5 heures*	6 à 12 heures*

*Pour les applications à 75 °F et humidité relative de 50 %, si plus de 48 heures se sont écoulées entre les couches de Série 256, la surface doit être scarifiée mécaniquement avant l'application d'une autre couche. Pour les applications à humidité relative entre 70 % et 80 %, si plus de 36 heures se sont écoulées entre les couches de Série 256, la surface doit être scarifiée mécaniquement avant l'application d'une autre couche. Le temps de durcissement varie selon la température de la surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feuillet. L'humidité relative influence fortement le temps de travail, la vitesse de durcissement et la fenêtre de recouvrement de la Série 256. Les temps de travail et de recouvrement décroîtront, et les vitesses de durcissement se prolongeront lors d'applications dans des conditions d'humidité plus élevée. **Ne pas appliquer si l'humidité relative est supérieure à 80 %.**

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Parties A et B :
Non dilué : 0,09 lb/gal (11 g/l)
Dilué à 5 % : 0,47 lb/gal (56 g/l)

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

0,0 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

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

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Liquides—Deux : Partie A et partie B (2 parties A pour 1 partie B par volume)
 Colorant facultatif pour utilisation sur place : La Série 821 est vendue séparément et offerte en contenants d'une pinte, en 16 couleurs StrataShield standard et en quelques couleurs personnalisées.

EMBALLAGE

	PARTIE A	PARTIE B	Produit (mélangé)
Grand ensemble	2 seaux de 5 gal	1 seau de 5 gal	15 gal
Petit ensemble	2 contenants de 1 gal	1 contenant de 1 gal	3 gal

Colorant facultatif pour utilisation sur place : Les colorants de Série 821 pour utilisation sur place sont vendus séparément en contenants d'une pinte, en 16 couleurs StrataShield standard et en quelques couleurs personnalisées. Commandez deux pintes par petit ensemble ou dix chopines par grand ensemble. Les contenants d'une pinte contiennent 12 onces de colorant (calculez huit onces de colorant par gallon de Série 256 clair mélangé, donc 24 onces par petit ensemble de 3 gal et 120 onces par grand ensemble de 15 gal).

Application de flocons décoratifs : Vous pouvez acheter des flocons décoratifs de Tnemec, identifiés Série 224 Partie C, ou en acheter d'un fournisseur qui offre des flocons de type équivalent.

Épandage d'agrégat et de quartz décoratif : Acheter du sable silicieux propre et sec (maille 30/50) ou un équivalent approuvé. L'agrégat est calculé à une demi-livre par pi² (2,4 kg/m²) par épandage ou une livre par pi² (4,8 kg/m²) pour un double épandage. L'agrégat additionnel est nécessaire pour couvrir une éventuelle perte pendant l'application ou pour arrondir le produit.

POIDS NET PAR GALLON

9,06 ± 0,25 lb (mélangé)

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 50 °F (10 °C) Maximum 90 °F (32 °C)
 Le produit devrait être stocké à une température entre 70 °F et 90 °F (21 °C et 32 °C) pendant au moins 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

S.O.

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 la portée des enfants.

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

Apprêt : 6,0 - 12,0 mils secs (150 - 305 microns) 6,0 - 12,0 mils humides (150 - 305 microns) 134 - 267 pi²/gal (12,2 - 24,3 m²)
Application de flocons décoratifs : Étaler les liquides mélangés (parties A et B) à un taux de 160 pi² par gal (3,94 m²/l) ou à une épaisseur d'environ 10 à 12 mils humides (255 à 305 microns). **Épandage aléatoire** : Cette technique fournit un aspect « tacheté » et permet à la couleur de l'apprêt de disparaître. Épandre uniformément sur l'ensemble du plancher à environ 1 lb par 100 pi² sans couvrir complètement l'apprêt sous-jacent. **Épandre jusqu'à saturation** : Appliquer les flocons à un taux de quatre à cinq pi² par livre jusqu'à ce qu'il ne reste aucun liquide à la surface.
Épandage d'agrégat et de quartz décoratif : Étaler les liquides mélangés (parties A et B) à un taux de 80 à 100 pi² par gal (7,4 à 9,3 m²/l) ou à une épaisseur d'environ 15 à 20 mils humides (380 à 510 microns). Épandre l'agrégat dans le liquide à l'intérieur de cinq à dix minutes jusqu'à l'obtention d'un aspect uniformément sec. Suite au durcissement de la première couche d'épandage, formant une épaisseur d'environ 1/16 po (1,6 mm), éliminer l'agrégat excédentaire et procéder à une seconde application afin d'obtenir une épaisseur minimum de 1/8 po (3,2 mm).
Couche de coulis : 8,0 à 16,0 mils secs (203 à 406 microns), 8,0 à 16,0 mils humides (203 à 406 microns), 100 à 201 pi²/gal (9,3 à 18,6 m²/l).
Couche intermédiaire ou de finition : 8,0 à 16,0 mils secs (203 à 406 microns), 8,0 à 16,0 mils humides (203 à 406 microns), 100 à 201 pi²/gal (9,3 à 18,6 m²/l). La texture de la surface finie dépendra de l'épaisseur du feuillet et du nombre de couches appliquées. **N.B.** : L'utilisation en tant que couche de finition claire peut produire un aspect opaque si le produit est surmalaxé, appliqué en couches trop épaisses ou trop tard dans sa durée de vie en pot. Ce produit offre un temps de travail écourté. Le produit doit être étendu immédiatement après son mélange et ne doit pas être surmalaxé lors du roulage.

TEMPS D'EXÉCUTION

16 à 18 minutes à 75 °F (24 °C) et à une HR de 50 %
 Les températures plus chaudes et un taux d'humidité élevé réduiront la durée de vie en pot, le temps de travail et le temps de recouvrement, et accroîtront le temps de durcissement.

EXCELLATHANE | SÉRIE 256

MÉLANGE	Utilisez une perceuse à vitesse variable avec une lame PS Jiffy. Mélangez lentement les 2 doses de la partie A et ajoutez, en mélangeant pendant au moins 2 minutes, 1 dose de la partie B. Assurez-vous que toute la partie B est mélangée avec la partie A en raclant les parois du seau avec une spatule flexible. N.B. : Le matériau durcira rapidement et doit être étendu immédiatement. Des difficultés peuvent survenir lors de l'installation d'Excellathane dans des conditions d'humidité très élevée. Le temps de travail d'Excellathane est inversement proportionnel à l'humidité relative; le temps de travail du produit dans des environnements à humidité élevée est réduit en raison de l'humidité atmosphérique excessive. La restriction de l'interaction de l'humidité avec le matériau nuira à la vitesse de durcissement. Pour prolonger le temps de travail, une fois les parties A et B entièrement mélangées, n'en verser uniquement qu'une portion sur le subjectile et laisser le restant dans la chaudière de mélange jusqu'au moment de l'utiliser. Cela empêchera l'humidité dans l'air d'entrer en contact avec le matériau mélangé. Toutefois, verser l'ensemble du mélange directement sur le plancher peut accélérer le durcissement et réduire le temps ouvert. Ne pas mélanger de nombreux ensembles simultanément; mélanger uniquement un ensemble à la fois. Ne pas ajouter du matériau fraîchement mélangé à du matériau mélangé antérieurement. Attention : Ne pas resceller le produit mélangé. Un risque d'explosion peut être créé. Colorant pour l'utilisation sur place : Mélanger entièrement à l'aide d'une perceuse à vitesse variable munie d'une lame PS Jiffy.
DILUTION	Diluer jusqu'à 5 % au besoin avec du diluant Tnemec numéro 72.
OUTILS D'APPLICATION	Raclette ou truelle et aplanisseur. Seulement les petites surfaces au pinceau.
TEMPÉRATURE DE SURFACE	Minimum 40 °F (4 °C), optimum 50 °F à 75 °F (10 °C à 24 °C), maximum de 80 °F (27 °C). La température du subjectile devrait être au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée.
TEMPÉRATURE DU MATÉRIAU	Pour un rendement optimal en ce qui a trait à l'application et la manipulation, la température du produit durant l'application devrait se situer entre 60 °F et 75 °F (16 °C et 24 °C). La température et l'humidité affecteront la maniabilité du produit. Les températures fraîches augmentent la viscosité et diminuent la maniabilité du produit. Les températures chaudes et un taux d'humidité élevé réduiront la durée de vie en pot et le temps de travail, et accroîtront le temps de durcissement.
HUMIDITÉ AMBIANTE	L'humidité doit être inférieure à 80 %. L'application du revêtement au-delà de l'épaisseur maximum recommandée du feuil sec ou dans des conditions d'humidité relative supérieures à 80 % peut provoquer la formation de bulles dans le feuil durci.
NETTOYAGE	Rincez et nettoyez tout l'équipement avec du xylène ou du méthyléthyl-cétone (MEK) immédiatement après usage.

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.

