

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxie à base de polyamide
UTILISATION COURANTE	Revêtement polyvalent, durcissant à basse température idéal pour l'entretien original d'équipement, et l'acier fabriqué. Utilisé fréquemment sur le terrain comme couche d'ancrage. Procure un durcissement rapide et la capacité de manipuler rapidement. N.B. La Série 27 rencontre les normes en regard de la pollution de l'air limitant les COV à un maximum de 340 grammes/litre (2.8 livres/gal).
COULEURS	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 peut provoquer un jaunissement.
FINI	Mat
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: Séries 1, 37, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90, 94-H ₂ O, 135, 394, 530 Acier galvanisé et métaux non ferreux: Auto primaire, Séries 66 ou L69, L69F, N69, [N69F, V69, V69F.
COUCHES DE FINITION	Séries 2H, 30, 66, 73, 113, 114, 115, 175, 700. 701, 1028, 1029, 1070, 1071, 1072, 1074, 1075, 1077, 1078. N.B. : La Série 27 exposée à l'extérieur pendant 3 semaines ou plus exige une couche d'époxie intermédiaire ou une scarification avant d'appliquer la couche de finition de la Série 2H. Référez-vous à la fiche technique appropriée de couche de finition pour des informations supplémentaires.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Grenailage commercial conformément à la norme SSPC-SP6/NACE 3
ACIER GALVANISÉ & MÉTAUX NON-FERREUX	Les recommandations de préparation de surface varieront selon le sujet et les conditions d'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
RECOUVREMENT	Pour des applications de surcouche, référez-vous au bulletin technique numéro 98-10 de Tnemec et communiquez avec votre représentant Tnemec.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	58,0 ± 2,0 % (mélangé)																								
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	2,0 à 6,0 mils (50 à 150 micromètres) par couche. N.B. : Les exigences en matière de nombre de couches et d'épaisseur varieront selon le sujet, la méthode d'application et l'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour en savoir plus.																								
TEMPS DE DURCISSEMENT	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Température</th> <th>Avant contact</th> <th>Avant manipulation</th> <th>Avant recouvrement</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75 °F (24°C)</td> <td>1/2 heure</td> <td>2 heures</td> <td>3 heures</td> </tr> <tr> <td>65 °F (18 °C)</td> <td>45 minutes</td> <td>4 heures</td> <td>5 à 6 heures</td> </tr> <tr> <td>55 °F (11 °C)</td> <td>1 heure</td> <td>4 à 5 heures</td> <td>6 à 8 heures</td> </tr> <tr> <td>45 °F (7 °C)</td> <td>1 à 2 heures</td> <td>6 à 8 heures</td> <td>9 à 12 heures</td> </tr> <tr> <td>35°F (2 °C)</td> <td>2 à 3 heures</td> <td>9 à 12 heures</td> <td>12 à 15 heures</td> </tr> </tbody> </table>	Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement	75 °F (24°C)	1/2 heure	2 heures	3 heures	65 °F (18 °C)	45 minutes	4 heures	5 à 6 heures	55 °F (11 °C)	1 heure	4 à 5 heures	6 à 8 heures	45 °F (7 °C)	1 à 2 heures	6 à 8 heures	9 à 12 heures	35°F (2 °C)	2 à 3 heures	9 à 12 heures	12 à 15 heures
Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement																						
75 °F (24°C)	1/2 heure	2 heures	3 heures																						
65 °F (18 °C)	45 minutes	4 heures	5 à 6 heures																						
55 °F (11 °C)	1 heure	4 à 5 heures	6 à 8 heures																						
45 °F (7 °C)	1 à 2 heures	6 à 8 heures	9 à 12 heures																						
35°F (2 °C)	2 à 3 heures	9 à 12 heures	12 à 15 heures																						
COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	Le temps de durcissement varie selon la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur du feuillet. Non dilué : 2,36 lb/gal (282 g/l) Dilué à 10 % (Diluant numéro 60) : 2,83 lb/gal (339 g/l) Dilué à 10 % (Diluant numéro 4) : 2,83 lb/gal (339 g/l)																								
POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)	Non dilué : 2,59 lb/gal en extrait sec Dilué 10 % (Diluant numéro 60) : 2,59 lb/gal en extrait sec Dilué 10 % (Diluant numéro Diluant 4) : 3,54 lb/gal en extrait sec																								
RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	930 mil pi ² /gal (22,8 m ² /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †																								
NOMBRE DE CONSTITUANTS	Deux : Partie A et Partie B																								
EMBALLAGE	Seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l) - Commandes par paires.																								
POIDS NET PAR GALLON	14,22 ± 0,25 lb (6,45 à ± 0,11 kg) (mélangé) †																								
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C)																								
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 : 82 °F (28 °C) Partie B : 80 °F (27 °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**

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré (1)	4,0 (100)	7,0 (180)	233 (21,6)
Minimum	2,0 (50)	3,5 (90)	465 (43,2)
Maximum	6,0 (150)	10,5 (265)	155 (14,4)

(1) Note: Une application au rouleau ou au pinceau requiert deux couches ou plus pour obtenir une épaisseur de feuil recommandée. Vous devez tenir compte de l'excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil humide 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'aucuns pigments ne reposent au fond du contenant. Versez une quantité mesurée de la partie B dans un contenant propre assez grand pour contenir les deux constituants. Ajoutez un volume égal de la partie A à la partie B tout 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 35 °F et 50 °F (2 °C à 10 °C), laissez reposer le mélange trente (30) minutes et remélangez avant utilisation. Pour des propriétés d'application optimales, la température du matériau devrait être au-dessus de 60 °F (16 °C).

DILUTION

Employez le diluant numéro 60 ou numéro 4. Pour l'application par pulvérisation à l'air diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon. Pour l'application par pulvérisation sans air, au pinceau ou au rouleau, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon.

DURÉE DE VIE EN POT

16 heures à 35 °F (2 °C) 2 heures à 77 °F (25 °C) 1/2 heure 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	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)	75-100 lb/po ² (5,2-6,9 bars)	25-35 lb/po ² (1,7-2,4 barre)

Les basses températures ou les plus longs boyaux exigent une pression d'air au réservoir d'alimentation 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 0,019 po (380 à 485 micromètres)	4000 à 4800 lb/po ² (276 à 331 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. : Application au-dessus des primaires riches en zinc inorganiques : Appliquez une couche en brume humide et permettez la formation de bulles minuscules. Quand les bulles disparaissent en 1 à 2 minutes, appliquez une couche humide selon l'épaisseur en mils spécifiée.

Rouleau : Application au rouleau optionnelle quand les restrictions environnementales ne permettent pas de pulvériser. Utilisez des manchons de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm).

Pinceau : Recommandé pour les petites surfaces seulement. Utilisez un pinceau fait de soies naturelles ou synthétiques de qualité supérieure.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 135 °F (57 °C)

La surface devrait être durcie et 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.

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.