

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxie hybride inorganique à base d'eau.
UTILISATION COURANTE	Un revêtement époxydique à base d'eau ayant avec en primeur la technologie de durcissement "hydrolink", ainsi qu'une faible odeur et basse teneur en COV procurant une protection contre la corrosion ainsi qu'une durabilité exceptionnelle. Utilisé pour la protection et la finition de structures en acier et en béton incluant l'acier de structure, réservoirs, tuyaux et équipements. Pouvoir mouillant de surface supérieur pour l'acier préparé marginalement ou par-dessus des revêtements existant bien adhérents sur les substrats. Ce revêtement est idéal pour l'acier de fabrication ainsi que les applications d'entretien d'équipement d'origine (OEM) ayant des propriétés de durcissement et de manipulation rapide. Possède une excellente résistance au farinage et au jaunissement lorsqu'exposé aux UV ainsi qu'une fenêtre de recouvrement plus longue en font un revêtement versatile de choix. La Série 27WB jaunie peu et possède une bonne stabilité de couleur en blanc ainsi que les couleurs de teintes pâle. La formule est protégée sous patente US.
COULEURS	1255 beige, 00WH blanc Tnemec, 39BL bleu de Delft, 35GR noir, 33GR gris. D'autres couleurs peuvent être disponibles, veuillez communiquer avec votre représentant Tnemec. N.B.: Ce revêtement peut montrer un changement de couleur lorsqu'exposé aux rayons du soleil. Si ce revêtement est utilisé comme couche de finition, et est exposé à la lumière UV extérieur, une attention particulière doit être prise lors de la sélection des couleurs. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour de plus amples informations.
FINI	Satin
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	La série 27WB a été mise à l'essai conformément au et a réussi le contrôle des émissions de 2010 du California Department of Public Health CDPH/EHLB/StandardMethod Version 1.1 et elle répond aux normes de qualité de LEED v4, du Collaborative for High Performance Schools et du Living Building Challenge.
CRITÈRES DE RENDEMENT	Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊTS	Acier : auto primaire ou séries 1, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90G-1K97, 90-97, H90-97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 161, 394. N.B.: les séries 1, 90G-1K97, 90-97, H90-97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O et 394 doivent être exposées à l'extérieur durant 24 heures avant d'appliquer la couche de finition. Acier galvanisé: auto primaire Béton: auto primaire, 215, 217, 218, 1254 Bloc de béton: auto primaire, 130, 215, 1254 Cloison sèche: auto primaire, 151
COUCHES DE FINITION	Séries 30, 72, 73, 113, 114, 115, 156, 157, 158, 180, 181, 270, 273, 280, 281, 287, 290, 291, 297, 406, 435, 436, 446, 740, 750, 1028, 1029, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1077, 1078, 1080, 1081. N.B.: Un délai de recouvrement maximum de 90 jours s'applique lorsque vous recouvrez la Série 27WB avec les Séries 740 ou 750. Lorsque recouvert par les Séries 297, 1080 ou 1081, un temps de durcissement plus long est requis. Le tableau de recouvrement ci-dessous fait référence aux temps de durcissement additionnels.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Service en immersion: Grenaillage presque à blanc SSPC-SP10/NACE 2. N.B.: pour un service en immersion, apprêt avec les séries 1, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90G-1K97, 90-97, H90-97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O ou 161. Service en non-immersion: grenaillage commercial SSPC-SP6/NACE 3 N.B.: Le nettoyage au jet abrasif procure le meilleur rendement du revêtement. Si les conditions ne le permettent pas, la Série 27WB peut être appliquée sur une surface nettoyée à l'aide d'outils manuels ou électriques selon la norme SSPC-SP2 ou SP3 (SSPC condition de rouille C).
ACIER GALVANISÉ	Les recommandations de préparation de surface varieront selon le subjectile et les conditions d'exposition. Consultez la plus récente version du bulletin technique 10-78 de Tnemec ou communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
 Fonte/acier ductil	Communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
BÉTON	Laissez durcir le béton frais pendant 28 jours. Pour des résultats optimaux et/ou service en immersion, référez-vous au grenaillage au jet SSPC-SP13/NACE 6, à la Préparation de la surface du béton d'ICRI CSP2-4 et au Guide de préparation de surface et d'application de Tnemec.
BLOQUE DE BÉTON	Vous devez permettre au mortier de durcir durant 28 jours. Préparez conformément à SSPC-SP13/NACE 6 pour niveler les saillies et les éclaboussures de mortier et pour enlever d'autres contaminants.
SURFACE PEINTE	Service en non-immersion: Demandez à votre représentant Tnemec des recommandations spécifiques.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autres contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	100% (mélangé) †
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	3,0 à 14,0 mils (75 à 350 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.

TYPOXY® | SÉRIE 27WB

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant toucher	Avant manipulation	Avant recouvrement†
120°F (49°C)	15 minutes	1 heure	2 heures
95°F (35°C)	30 minutes	2 heures	3 heures
75°F (24°C)	1 heure	6 heures	8 heures
55°F (13°C)	2 heures	8 heures	16 heures
45°F (7°C)	3 heures	10 heures	24 heures
35°F (2°C)	4 heures	3 jours	4 jours

Le temps de durcissement varie en fonction de la température de la surface, de la circulation d'air, de l'humidité et de l'épaisseur du feuil. Pour le service en immersion, laissez durcir 24 heures au minimum à 75°F (24°C). Les temps de recouvrement minimum s'appliquent lorsque recouvert avec les Séries 297, 1081 ou 1081: 35° C (95°F) 12 heures, 24°C (75°F) et 13°C (55°F) 24 heures, 7°C (45°F) 4 jours, 2°C (35°F) 7 jours. **N.B.:** Pour obtenir un durcissement plus rapide à des températures jusqu'à 2° C (35° F), ajoutez l'accélérateur d'époxy No 44-700, consultez la fiche technique du produit pour les informations sur le durcissement. **N.B.:** L'utilisation de l'accélérateur Série 44-700 n'est pas recommandé lorsque la température est au-dessus de 24°C (75°F).

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Non dilué: 0,01 lb/gallon (0,9 g/l) †

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

0 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

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

NOMBRE DE CONSTITUANTS EMBALLAGE

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

LES ENSEMBLES SONT COMPOSÉS DE:

	PARTIE A	PARTIE B	Produit (mélangé)
Ensemble moyen	Seau de 2 gal	Seau de 6 gal (remplissage partiel)	4 gallons (15,1 l)
Petit ensemble	Contenant de 1 gallon	Contenant de 3 gallons (remplissage partiel)	2 gallons (7,56 l)

POIDS NET PAR GALLON

14,25 ± 0,25 lb (6,46 à ± 0,11 kg) (mélangé) †

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 40°F (4°C) Maximum 90°F (32°C)

RÉSISTANCE THERMIQUE

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

DURÉE DE CONSERVATION

Partie A: 12 mois; Partie B: 9 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

Partie A: 147°F (64°C) Partie B: >212°F (100°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

Non dilué

	Mils secs (Microns)	Mils humides (Microns)	pi ² /gal (m ² /gal)
Minimum	3,0 (75)	3,0 (75)	535 (49,7)
Maximum	14,0 (355)	14,0 (355)	115 (10,6)

Dilué 20%

	Mils secs (Microns)	Mils humides (Microns)	pi ² /gal (m ² /gal)
Minimum	3,0 (75)	3,5 (90)	481 (44,7)
Maximum	14,0 (355)	17,0 (430)	95 (8,9)

N.B.: L'application au rouleau ou au pinceau exigent deux couches ou plus pour obtenir l'épaisseur de feuil recommandée. Vous devez tenir compte de l'excès de pistilage 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 en épaisseur inférieure ou supérieure aux épaisseurs minimale et maximale de feuil sec recommandées, respectivement, peut nuire à la qualité du revêtement.

MÉLANGE

Mélanger mécaniquement le contenu du contenant identifié partie B, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant. Ajoutez le contenu du contenant identifié partie A à la partie B en mélangeant. Pendant le mélange, raclez les parois du contenant pour faciliter le mélange complet des deux constituants. Poursuivez l'agitation durant un minimum de 2 minutes jusqu'à ce que les deux composants soient complètement homogènes. Si la Série 44-700 est utilisée, ajoutez lentement une (1) once de 44-700 par gallon mélangé de la Série 27WB tout en agitant. **N.B.:** L'utilisation d'une quantité plus élevée que recommandée de 44-700 affectera de façon négative les performances.

Diluez par volume et mélangez complètement avec les parties A et B. Ne pas mélanger complètement les parties A et B avant de diluer pourrait affecter le lustre et la performance du produit. N'utilisez pas le produit mélangé au-delà de la durée de vie en pot. Une lame mélangeuse propre exempte d'accumulation de peinture est nécessaire après chaque ensemble pour assurer le mélange approprié des constituants. Pour obtenir des propriétés d'applications optimales, le matériau doit être à une température entre 21° et 29° C (70° et 85° F).

DILUTION

Pour une application au pistolet, au pinceau ou au rouleau, diluez 15% à 20% par gallon avec de l'eau propre du robinet. **Attention : la dilution dans une eau à température élevée réduira considérablement la durée de vie en pot. Pour de meilleurs résultats, la température de l'eau ne doit pas dépasser 80°F (27°C).**

TYPOXY® | SÉRIE 27WB

DURÉE DE VIE EN POT Sans 44-700: 2 1/2 heures à 75°F (24°C) dilué à 15% avec de l'eau 1 heure à 90°F (32°C) dilué à 20% avec de l'eau
Avec 44-700: 2 heures à 40°F (4°C) dilué à 15% avec de l'eau 1 1/2 heures à 60°F (15°C) dilué à 15% avec de l'eau
45 minutes à 75°F (24°C) dilué à 15% avec de l'eau

DURÉE DE VIE DE PULVÉRISATION Sans 44-700: 2 1/2 heures à 75°F (24°C) dilué à 15% avec de l'eau 3 1/2 heures à 75°F (24°C) dilué à 20% avec de l'eau
45 minutes à 90°F (32°C) dilué à 20% avec de l'eau
Avec 44-700: 1 1/2 heures à 40°F (4°C) dilué à 15% avec de l'eau 45 minutes à 75°F (24°C) dilué à 15% avec de l'eau

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)	50 à 70 psi (3,4 à 4,8 bars)	10 à 20 psi (0,7 à 1,4 bar)

Les basses températures ou les tuyaux plus longs exigent une pression d'air au réservoir d'alimentation plus élevée. Ne pas laisser le produit dans le boyau.

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 microns)	3 700 à 5 000 psi (255 à 345 bars)	1/4 po ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm)	60 mailles (250 microns)

Utilisez la buse et la pression d'atomisation appropriées pour l'équipement, la technique d'application et les conditions atmosphériques.

Rouleau: utilisez des manchons en poils tissés synthétiques de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 mm à 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), optimum 65°F à 80°F (18°C à 27°C), maximum 120°F (49°C). La température du substrat devrait être au moins 5°F (3°C) au-dessus du point de rosée. Le revêtement ne durcira pas en dessous de la température de surface minimum. Temps de durcissement pour résister au contact direct avec de l'humidité à la température de surface:

Température	Pour résistance à l'humidité
120°F (49°C)	5 hours
95°F (35°C)	6 hours
75°F (24°C)	7 hours
55°F (13°C)	20 hours
45°F (7°C)	36 hours
35°F (2°C)	4 jours

TEMPÉRATURE DU MATÉRIAU

Pour une application et une manipulation optimales, la température du produit au cours de l'application doit être de 70°F à 85°F (21°C à 29°C). La température affectera la maniabilité du produit. Les températures basses augmentent la viscosité et diminuent la maniabilité du produit. Les températures élevées diminuent la viscosité et raccourcissent la durée de conservation en pot.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après l'utilisation à l'eau immédiatement après l'utilisation, suivi d'un rinçage final avec du méthyléthyle-cétone (MEK) ou acétate méthylique.

† 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.

Tnemec Company Inc. 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 +1 816-483-3400 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com

