

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Polymère Acrylique Hydrophobique
UTILISATION COURANTE	Un revêtement à la fine pointe de la technologie pour l'application directement sur le métal procurant très tôt une très bonne résistance à l'apparition éclairée de rouille (flash rust) tout en ayant de bonnes performances sur le long terme contre la corrosion et les intempéries. Formulé spécialement pour résister à la croissance de moisissures sur le feuil de peinture. Offre une bonne rétention de couleur et de lustre sur l'acier de structure, les réservoirs, tours, tuyaux et autres structures. Peut servir sur une multitude d'autres surfaces et sur des revêtements anciens déjà en place ou soumis aux intempéries tant à l'intérieur qu'à l'extérieur (nous vous recommandons d'effectuer des tests d'adhésion sur de petite surface tel que stipulé dans le bulletin technique 98-10). Les méthodes d'applications incluent les retombées sèches sous certaines conditions (Consultez la rubrique Application). N.B. les caractéristiques de retombées sèches de Spraf Saf EN's aide à réduire les problèmes reliés aux excès de pistolages, lors de la pulvérisation, sur les immeubles et les biens et propriétés environnantes.
COULEURS	Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec.
FINI	Satin
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 ou Séries 10, 27, 37H, 66, L69, L69F, N69, N69F, 90E-92, 115, 135, L140, L140F, N140, 151, 161. N.B. : Laissez la Série 10 et 37H durcir une semaine avant de recouvrir.
COUCHES DE FINITION	Séries 30, 1028, 1029

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Exposé aux intempéries : Grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3 Fermé ou protégé : Nettoyage mécanique SSPC-SP3
GALVANIZED STEEL & ALUMINUM	Les recommandations de préparation de surface varieront selon le subjectile et les conditions d'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
SURFACE PEINTE	Enlevez la craie et la vieille peinture écaillée de la surface. Nettoyez toute la rouille visible pour découvrir le métal en employant le nettoyage mécanique au métal nu SSPC-SP11. Biseautez les arêtes des revêtements épais et ternissez les surfaces lustrées. (Il est conseillé de faire un essai sur une petite surface conformément à la dernière version du bulletin technique 98-10R.)
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	38,0 ± 2,0 % †								
ÉPAISSEUR DU FEUIL SÈC RECOMMANDÉE	2,0 à 4,0 mils (50 à 100 micromètres) par couche. N.B. : Le nombre de couches nécessaires variera selon la couleur, le subjectile (surface) et d'autres variables. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour en savoir plus.								
TEMPS DE DURCISSEMENT	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">Température</th> <th style="width: 25%;">Avant contact</th> <th style="width: 25%;">Avant manipulation</th> <th style="width: 25%;">Avant recouvrement</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75 °F (24 °C)</td> <td>1 heure</td> <td>3 heures</td> <td>4 heures</td> </tr> </tbody> </table>	Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement	75 °F (24 °C)	1 heure	3 heures	4 heures
Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement						
75 °F (24 °C)	1 heure	3 heures	4 heures						
	Le temps de durcissement varie avec la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur de feuil.								
COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	Non dilué : 1,60 lb/gal (192 g/l) Dilué à 5 % : 1,60 lb/gal (192 g/l) †								
POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)	Non dilué : 1,03 lb/gal en extrait sec Dilué à 5 % : 1,03 lb/gal en extrait sec								
RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	610 mil pi ² /gal (15,0 m ² /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †								
NOMBRE DE CONSTITUANTS	Un								
EMBALLAGE	Barils de 55 gallons (208,2 l), seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l).								
POIDS NET PAR GALLON	10,39 ± 0,25 lb (4,7 à ± 0,11 kg) †								
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 40 °F (4 °C) Maximum 95 °F (35 °C)								
RÉSISTANCE THERMIQUE	(Sec) Continu 170 °F (77 °C) Intermittent 200 °F (93 °C)								
DURÉE DE CONSERVATION	12 mois à la température d'entreposage recommandée.								
POINT D'ÉCLAIR - SETA	Ininflammable								
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.								

SPRA-SAF EN® | SÉRIE 30

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	3,0 (75)	8,0 (205)	205 (19,0)
Minimum	2,0 (50)	5,5 (140)	305 (28,3)
Maximum	4,0 (100)	10,5 (265)	155 (14,4)

Veuillez tenir compte de l'excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil sec 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

Mélangez jusqu'à obtenir une consistance uniforme sans créer de bulles d'air et de mousse. Mélangez, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose dans le fond du contenant. Ne secouez pas le contenant et n'utilisez d'agitateur de peinture.

DILUTION

Employez seulement de l'eau courante propre. 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.

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)	50-70 lb/po ² (3,4 à 4,8 bars)	10-20 lb/po ² (0,7 à 1,4 bars)

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
0,013 à 0,017 po (330 à 430 micromètres) Buse réversible	1800 à 2400 lb/po ² (124 à 165 bar)	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 appropriées en fonction de l'équipement, de la technique d'application et des conditions atmosphériques.

N.B. : Pour les projets impliquant l'utilisation de matériel de pulvérisation pendant plusieurs jours consécutifs, suivez les instructions de nettoyage ci-dessous, puis laissez le xylo dans l'équipement durant la nuit et rincez complètement à l'eau propre avant chaque démarrage.

Rouleau : Application non recommandée.

Pinceau : Recommandé pour les petites surfaces seulement. Utilisez seulement des pinceaux à soies synthétiques ou en nylon.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 45 °F (7 °C) Maximum 120 °F (49 °C)

La surface devrait être durcie et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée. Temps de durcissement nécessaire pour développer la résistance au contact direct avec l'humidité versus la température de surface : à 75 °F (24 °C) : 1 heure. 45 °F (7 °C) : 3 heures.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après usage à l'eau courante propre. Finition en rinçant tout le matériel de pulvérisation avec de l'alcool d'isopropyle. Lavez les pinceaux dans l'eau pour enlever l'accumulation de peinture pendant et après l'application.

AVERTISSEMENT

Il est possible d'essuyer ou de laver l'excès de pistolage sec de la plupart des surfaces. Un rendement satisfaisant quant à la pulvérisation à retombée sèche dépend de l'altitude du projet, des conditions atmosphériques et des réglages de l'équipement. La basse température et l'humidité élevée sont particulièrement préoccupantes. Vous devriez pouvoir essuyer le produit du contenant facilement sans laisser de résidu pour chaque application comme suit : pulvérisez en direction d'un contenant de peinture vide, d'une distance variant de 15 à 25 pieds (4,5-7,5 m). Vous devriez pouvoir essuyer le produit du contenant facilement sans laisser de résidu. **N.B.** : La chaleur peut provoquer le séchage par fusion de l'excès de pistolage sur les surfaces. Vous devez toujours nettoyer les excès de pistolage secs des surfaces chaudes avant que la fusion se produise. Comprenez que les températures de surface extérieures peuvent être plus élevées que la température de l'air.

† 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 Incorporated 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 1-800-TNEMEC1 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com