

# CHEM-PRIME H.S. SÉRIE 37H

**PROFIL DE PRODUIT**

<b>DESCRIPTION GÉNÉRIQUE</b>	Alkyde Phénolique
<b>UTILISATION COURANTE</b>	Primaire résistant à la corrosion à séchage rapide sans plomb ni chromate pouvant être recouvert par des couches de finitions hautes performances. Le produit par excellence pour les fabricants d'acier, l'entretien d'équipement d'origine et les application sur le terrain ou des caractéristiques de retombées sèches sont requises. N.B. Ce produit n'est pas recommandé pour le service en immersion.
<b>COULEURS</b>	77 rouge, 78 gris. Une quantité minimale s'applique lorsque vous commandez la couleur 78 Gray (Gris)
<b>CRITÈRES DE RENDEMENT</b>	De nombreuses données d'essai sont disponibles. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

**SYSTÈMES DE PEINTURES**

<b>COUCHES DE FINITION</b>	Séries 2H, 2HS, 6, 27, 30, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 73, 82HS, 113, 114, 161, 175, 180, 181, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U. Laissez la Série 37H durcir pendant 3 jours avant le recouvrement avec les Séries 1028 ou 1029. <b>N.B.</b> : Quelques systèmes ne sont pas recommandés sur les surfaces qui sont continuellement mouillées ou qui condensent fréquemment. Référez-vous à la fiche technique de couche de finition applicable pour des informations supplémentaires. En outre, une couche additionnelle de 37H est suggérée avant d'appliquer la Série 6, 180, 181, 1028 ou 1029. Communiquez avec les services techniques de Tnemec pour plus d'information.
----------------------------	--

**PRÉPARATION DE LA SURFACE**

<b>ACIER</b>	<b>Exposé aux intempéries</b> : Grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3 <b>Fermé ou protégé</b> : Nettoyage mécanique SSPC-SP3
<b>FONTE/ACIER DUCTIL</b>	Communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
<b>TOUTES LES SURFACES</b>	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

**FICHE TECHNIQUE**

<b>CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES</b>	58,0 ± 2,0 % †										
<b>ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE</b>	2,0 à 3,5 mils (50 à 90 micromètres) par couche.										
<b>TEMPS DE DURCISSEMENT</b>	<p>Température : 75 °F (24 °C)          Avant manipulation : 2 heures          Avant recouvrement avec la Série :</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="padding: 5px;">2H, 2HS, 82HS, 180, 181</td> <td style="padding: 5px;">27•, 66•, 161•</td> <td style="padding: 5px;">1028, 1029</td> <td style="padding: 5px;">30</td> <td style="padding: 5px;">L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 73, 113, 114, 175, 1074, 1074U, 1075, 1075U</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">16 heures</td> <td style="padding: 5px;">48 heures</td> <td style="padding: 5px;">3 jours</td> <td style="padding: 5px;">7 jours</td> <td style="padding: 5px;">30 jours</td> </tr> </table>	2H, 2HS, 82HS, 180, 181	27•, 66•, 161•	1028, 1029	30	L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 73, 113, 114, 175, 1074, 1074U, 1075, 1075U	16 heures	48 heures	3 jours	7 jours	30 jours
2H, 2HS, 82HS, 180, 181	27•, 66•, 161•	1028, 1029	30	L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 73, 113, 114, 175, 1074, 1074U, 1075, 1075U							
16 heures	48 heures	3 jours	7 jours	30 jours							
	<p>Le temps de durcissement varie avec la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur de feuille.          •<b>N.B.</b> : Laissez la Série 37H durcir 14 jours si la Série 27, 66 ou 161 doit être employée comme couche intermédiaire et être recouverte de 73, 175, 1074, 1074U, 1075 ou 1075U. Laissez alors la Série 27, à 66 ou 161 durcir 24 heures en plus avant de recouvrir.  <b>Extérieurs du réservoir d'eau</b> : Cinq jours ou plus de durcissement requis avant comblement.</p>										
<b>COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)</b>	<p><b>Non dilué</b> : 2,91 lb/gal (348 g/l)  <b>Dilué à 4 %</b> : 3,07 lb/gal (368 g/l)  <b>Dilué à 9 %</b> : 3,27 lb/gal (391 g/l)</p>										
<b>POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)</b>	<p><b>Non dilué</b> : 1,37 lb/gal en extrait sec  <b>Dilué à 4 %</b> : 1,89 lb/gal en extrait sec  <b>Dilué à 9 %</b> : 2,51 lb/gal en extrait sec</p>										
<b>RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE</b>	930 mil pi <sup>2</sup> /gal (22,8 m <sup>2</sup> /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †										
<b>NOMBRE DE CONSTITUANTS</b>	Un										
<b>EMBALLAGE</b>	Barils de 55 gallons (208,2 l), seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l).										
<b>POIDS NET PAR GALLON</b>	77 12,83 ± 0,25 lb (5,92 à ± 0,11 kg) 78 12,11 ± 0,25 lb (5,61 à ± 0,11 kg) †										
<b>TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE</b>	Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C)										
<b>RÉSISTANCE THERMIQUE</b>	(Sec) Continu 200 °F (93 °C) Intermittent 250 °F (121 °C)										
<b>DURÉE DE CONSERVATION</b>	24 mois à la température d'entreposage recommandée.										
<b>POINT D'ÉCLAIR - SETA SANTÉ ET SÉCURITÉ</b>	65 °F (18 °C) 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. <b>Gardez hors de la portée des enfants.</b>										

## CHEM-PRIME H.S. | SÉRIE 37H

## APPLICATION

## TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /gal)
Suggéré	2,5 (65)	4,5 (115)	372 (34,6)
Minimum	2,0 (50)	3,5 (90)	465 (43,2)
Maximum	3,5 (90)	6,0 (150)	266 (24,7)

Veillez 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

Mélangez, en vous assurant qu'aucuns pigments ne reposent dans le fond du contenant.

## DILUTION

Employez le diluant numéro 2. Pour la pulvérisation à l'air, diluez jusqu'à 9 % par gallon. Pour la pulvérisation sans air, le pinceau ou le rouleau, diluez jusqu'à 4 % 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 ou 3/8 po (7,9 ou 9,5 mm)	3/8 ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm)	75 à -90 lb/po <sup>2</sup> (bar 5,2 à -6,2)	10 à -20 lb/po <sup>2</sup> (0,7 à -1,4 bar)

Les basses températures ou des boyaux d'alimentation de peintures plus longs exigeront une pression d'air au réservoir plus élevée pour l'atomisation.

## 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)	2700 à 3000 lb/po <sup>2</sup> (186 à 207 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.

**Rouleau** : Utilisez un Rouleau synthétique de bonne qualité, 1/4" pour les surfaces lisses, 3/8" pour les surfaces rugueuses.

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

## TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 40 °F (4 °C) Maximum 120 °F (49 °C)

La surface devrait être durcie et à au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée.

## NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après usage avec le diluant recommandé ou du xylol.

## 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'élévation du projet, des conditions atmosphériques, des réglages de l'équipement et d'une dilution appropriée. 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