

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Polyuréthane aromatique hybride
UTILISATION COURANTE	Polyuréthane bi-composant à durcissement rapide procurant un revêtement mono-couche monolithique lorsqu'appliqué avec un pistolet bi-composant en patron croisé. Ce revêtement haute performance offre une excellente résistance contre les produits chimiques, les chocs thermiques et l'abrasion. C'est le produit tout désigné pour le métal ou le béton dans les usines de traitement des eaux autant potables qu'usées, ainsi que pour le recouvrement des réservoirs et de leur fonds. Recommandé pour le service en immersion. N.B.: Toutes les commandes sont sujettes à l'approbation dépendant des projets, la qualification des applicateurs ainsi que la configuration appropriée des équipements.
COULEURS	WH06 blanc cassé. D'autres couleurs sont disponibles sur commande à partir d'une quantité minimum : communiquez avec votre représentant Tnemec. N.B. : Les couleurs changeront si elles sont exposées à la lumière du soleil.
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	La Série 406-WH06 blanc cassé est conforme à la norme NSF International selon NSF/ANSI Std.61 . La Série 406-WH06 est idéale pour l'utilisation à l'intérieur des réservoirs et citernes de stockage d'eau potable d'une capacité de 50 000 gallons ou plus et des tuyaux de 36 pouces de diamètre ou plus. WH06 blanc cassé est la seule couleur de la Série 406 certifiée selon la norme NSF. Les Séries 1, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, N140, N140F, V140 et V140F sont les seuls primaires certifiés selon la norme 61 pour l'usage avec la Série 406. Référez-vous à la rubrique de « Recherche dans les listes » sur le site Web de NSF au www.nsf.org pour de plus amples renseignements sur l'épaisseur de feuil sec/ÉFS maximale permise. Conforme à AWWA C 222 . Communiquez avec votre représentant Tnemec en ce qui concerne les systèmes et pour plus d'information.
CRITÈRES DE RENDEMENT	Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE	Séries 63-1500, 215, 218 N.B. : Communiquez avec le service technique de Tnemec pour l'application de la Série 406 directement sur la série 218. Pour des réparations plus compliquées et des informations supplémentaires, communiquez avec votre représentant Tnemec ou avec le service technique de Tnemec.
APPRÊTS	Béton: Séries L69F, N69F, V69F, N140, N140F, V140, V140F, 201. N.B. : Communiquez avec le service technique de Tnemec pour l'application de la Série 218. Acier : Auto primaire ou Séries 1, 90 - 97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O. Pour recouvrir avec la Série 406, respectez les délais de recouvrement suivants :

	90-97/91-H ₂ O/94-H ₂ O (mini/maxi)	201 (mini/maxi)	69F/140F (mini/maxi)	1 (mini/maxi)
À 90 °F (32 °C)	4 heures/14 jours	4 heures/3 jours	4 heures/7 jours	4 heures/30 jours
À 75 °F (24 °C)	4 heures/30 jours	6 heures/5 jours	6 heures/14 jours	4 heures/30 jours
À 55 °F (13 °C)	4 heures/30 jours	8 heures/7 jours	24 heures/30 jours	4 heures/30 jours
À 35 °F (2 °C)	4 heures/30 jours	S.O.	24 heures/30 jours	4 heures/30 jours

COUCHES DE FINITION Série 290 **N.B. :** À ne pas utiliser pour le service en immersion.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

	Référez-vous à la fiche technique appropriée de couche primaire pour des recommandations particulières.
ACIER	Service de non-immersion : Grenailage commercial selon SSPC-SP6/NACE 3. Service en immersion : Grenailage presque à blanc SSPC-SP10 /NACE 2 . N.B. : Si auto primaire sur l'acier, un profil angulaire minimum d'ancrage de 3,0 mils est nécessaire. Pour toute autre application, référez-vous à la fiche technique de primaire pour les recommandations.
BÉTON	Laissez le béton frais durcir sur une période minimale de 28 jours à 24°C (75°F). Vérifier le séchage du béton et préparez la surface de celui-ci selon la norme conjointe NACE No.6/SSPC-SP13 « Joint Surface Preparation Standards » ainsi que selon les directives de l'ICRI. Le taux de transmission de vapeur ne devrait pas excéder 3 livres par 1,000 pi/ca sur une période de 24 heures (Référez vous à la norme ASTM F1869 « Standard Test Method for Measuring Moisture Vapour Emission Rate of Concrete Subfloor Using Anhydrous Calcium Chloride » qui est la méthode de test standard pour mesurer la transmission de vapeur en utilisant du Chlorure de Calcium Anhydre. L'humidité relative ne devrait pas excéder 80% (Référez vous à la norme ASTM F 2170 « Standard Test Method for Determining Relative Humidity in Concrete using in situ probes » qui est la méthode Standard pour déterminer l'humidité relative du béton sur place en utilisant une sonde. Pas de présence d'humidité en utilisant une feuille de plastique (référez vous à la norme ASTM D 4263 « Standard Test Method for Indicating Moisture in Concrete by the Plastic sheet Method » qui est la méthode standard pour détecter la présence d'humidité du béton. Préparez la surface afin d'éliminer la laitance, agent de durcissement, scellant ou tout autre contaminants en utilisant le grenailage, ou le lavage par jet d'eau sous pression ou mécaniquement afin d'obtenir un profil de surface minimum selon la norme ICRI-CSP 5 ou supérieur. Les grandes fissures, les vides ou toutes autres imperfections de surfaces devraient être remplies grâce à un composé de surfaçage ou de remplissage recommandé.
BLOQUE DE BÉTON	Laissez durcir le mortier frais pendant 28 jours. Les surfaces doivent être propres, sèches, aptes/solides/adéquats , et exemptes de tout contaminant. Nivelez toutes les saillies et les éclaboussures de mortier. Le bloc de béton doit être rempli de MortarClad Série 218.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	100 % (mélangé) †
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	25,0 à 120,0 mils (635 à 3050 micromètres) Épaisseur maximum de feuil sec de 75 mils pour les applications NSF.

ELASTO-SHIELD® | SÉRIE 406

TEMPS DE DURCISSEMENT

	Avant recouvrement (maximum)	Retour en service WH06 (norme 61 de NSF/ANSI)	Retour en service Non Potable
À 90 °F (32 °C)	8 heures	72 heures	36 heures
À 75 °F (24 °C)	24 heures	72 heures	36 heures
À 35 °F (2 °C)	24 heures	7 jours	7 jours

N.B. : Il y a un délai de 7 jours avant le retour en service si N140, N140F, V140, V140F est utilisé comme apprêt. Ceci ne s'applique pas si la Série 406 est appliquée directement ou si la Série 1 est l'apprêt.

N.B. : Si le délai de recouvrement maximum a été dépassée, la surface enduite de la Série 406 doit être scarifiée mécaniquement et essuyée avec du méthyléthyle-cétone (MEK) avant d'appliquer la couche de finition. Le temps de durcissement varie selon la température de surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feuillet. **Ventilation** : Lorsqu'utilisé dans un espace clos, vous devez fournir une ventilation adéquate durant l'application et le durcissement.

Méthode EPA 24 : 0 lb/gallon (0 g/l) †

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

0 lb/gal en extrait sec

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1 600 mil pi²/gallon (39,3 m²/l à 25 micromètres) †

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Deux: Partie A (Isocyanate) et Partie B (Résine)

RATIO DE MÉLANGE

Par volume : Un (Partie A) pour deux (Partie B)

EMBALLAGE

Barils de 55 gallons (208,2 l) (remplis de 50 gallons) et seaux de 5 gallons (18,9 l). (Commande par multiples de 3)

POIDS NET PAR GALLON

Partie A : 10,26 ± 0,20 lb. Partie B : 9,51 ± 0,20 lb. †

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 50 °F (10 °C) Maximum 90 °F (32 °C)

RÉSISTANCE THERMIQUE

(Sec) Continu 250 °F (121 °C) Intermittent 300 °F (149 °C)

DURÉE DE CONSERVATION

12 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

Partie A : >350 °F (177 °C) Partie B : >350 °F (177 °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

Pour réduire les effets du dégazage une fois appliquée au béton/bloc de béton, la température de la surface devrait être stable ou descendante et la surface devrait être à l'abri des rayons directs du soleil.

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Minimum	25,0 (635)	25,0 (635)	64 (6,0)
Maximum	120,0 (3050)	120,0 (3050)	13 (1,2)

Tenez compte de l'excès de pistilage et des irrégularités de la surface. L'application d'un revêtement sous l'épaisseur de feuillet minimale recommandée peut nuire au rendement de la peinture. Référez-vous à la rubrique de « Recherche dans les listes » sur le site Web de NSF au www.nsf.org pour de plus amples renseignements sur l'épaisseur de feuillet sec/EFS maximale permise. †

MÉLANGE

NE PAS BRASSER LA PARTIE A. Brasser la Partie B, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose dans le fond du contenant. **NE PAS MÉLANGER LA PARTIE A AVEC LA PARTIE B.** Employez une unité chauffée de pulvérisation sans air multicomposant avec un rapport de mélangeur de 1A:2B. **N.B.** : Le produit doit être chauffé à 110 °F à 120 °F (43 °C à 49 °C) avant et pendant l'application. Avant l'utilisation : Maintenez les contenants fermés hermétiquement. Les constituants réagissent avec l'humidité. Pour les parties A et B, attachez le dessiccateur par le trou de bonde pour éliminer l'humidité de l'air pénétrant dans le baril. Couvrez les barils partiellement remplis avec du gaz d'azote pour empêcher la pénétration de l'humidité.

DILUTION

NE PAS DILUER La dilution compromettra les propriétés de rendement et annulera la **Certification de la norme 61 de NSF/ANSI** pour les applications en contact avec l'eau potable.

OUTILS D'APPLICATION

ÉQUIPEMENT D'APPLICATION SANS AIR BI-COMPOSANT CHAUFFANT SEULEMENT: Veuillez vous référer au guide de recommandation de l'équipement bi-composant de la Série 406 pour les informations en regard de l'équipement. **Contactez le Service Technique pour obtenir des recommandations sur l'équipement.**

Pinceau: Recommandé pour de petites surfaces, réparations et cordons de soudure.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 20 °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. **N.B.** : Une déshumidification est nécessaire si l'humidité est au-dessus de 85 %.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement après usage avec du diluant numéro Tnemec numéro 2 ou 42, du xylène 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-DÉLÀ 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.