

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Epoxie à base de polyamine modifiée renforcé de fibres
UTILISATION COURANTE	Un revêtement renforcé de fibre, 100% solide fournissant un feuil épais, pouvant s'appliquer par pistolage, conçue pour résister aux vapeurs ainsi qu'à l'immersion dans les eaux usées. Procure une excellente résistance à la perméation du H ₂ S gazeux. Celui-ci offre également une protection contre la corrosion provoquée par les microorganismes (MIC) ainsi qu'une résistance aux produits chimiques dans les conditions sévères des usines de traitement des eaux usées. Le renfort de fibre procure une force physique ainsi qu'un pouvoir garnissant supérieur.
COULEURS	5021 Gris. N.B. : La résine époxydique se farine suite à l'exposition prolongée à la lumière solaire.
FINI	Lustré

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE	Séries 63-1500, 218, 219, 434.
APPRÊTS	Béton : Auto primaire ou Série 201.
COUCHES DE FINITION	Série 435 (facultatif)

PRÉPARATION DE LA SURFACE

BÉTON	<p>Préparez les surfaces par une méthode adaptée à l'exposition et à l'utilisation. Référez-vous à la fiche technique appropriée de couche primaire pour des recommandations particulières.</p> <p>Vous devez permettre au béton frais de durcir pendant 28 jours au minimum. Vérifiez le degré de cure du béton en déterminant son taux d'humidité en utilisant une feuille de polyéthylène déposée sur le plancher et collée avec du ruban adhésif "plastic film tape-down test" (référez-vous à ASTM D 4263). Au besoin pour les surfaces horizontales utilisez la "Méthode standard d'essai pour mesurer le taux d'émission de vapeur d'eau du sous-plancher en béton en utilisant l'essai au chlorure de calcium anhydre" (Référez-vous à la norme à ASTM F 1869). La teneur en eau ne doit pas dépasser trois livres par 1 000 pi² sur une période de 24 heures. Grenaillez au jet ou l'équivalent pour enlever la laitance, les agents de démoulage, les produits de cure, les scellants et autres contaminants et pour obtenir un profilage de surface (référez-vous à la norme à SSPC-SP13/NACE 6, ICRI CSP5 ou mieux). De grands interstices, poches d'air à la surface et d'autres cavités doivent être remplis à l'aide de produits de remplissage et de surfacage spécifiés.</p>
AUTRES SUBJECTILES	Communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	100% (mêlé)												
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	Béton : 50,0 à 125,0 mils (1270 à 3175 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 pour en savoir plus.												
TEMPS DE DURCISSEMENT	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Température</th> <th>Avant couche de finition</th> <th>Avant la mise en service</th> <th>Maximum avant recouvrement</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75 °F (24 °C)</td> <td>8 à 24 heures</td> <td>2 jours</td> <td>7 jours</td> </tr> <tr> <td>55 °F (13 °C)</td> <td>10 à 24 heures</td> <td>3 jours</td> <td>7 jours</td> </tr> </tbody> </table> <p>Si plus de 7 jours se sont écoulés entre les couches, la surface enduite avec Perma-Shield FR doit être scarifiée mécaniquement avant de recouvrir.</p>	Température	Avant couche de finition	Avant la mise en service	Maximum avant recouvrement	75 °F (24 °C)	8 à 24 heures	2 jours	7 jours	55 °F (13 °C)	10 à 24 heures	3 jours	7 jours
Température	Avant couche de finition	Avant la mise en service	Maximum avant recouvrement										
75 °F (24 °C)	8 à 24 heures	2 jours	7 jours										
55 °F (13 °C)	10 à 24 heures	3 jours	7 jours										
COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	Méthode EPA 24: 0,23 lb/gal (28 g/l)												
RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	1 604 mil pi ² /gal (39,4 m ² /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.												
NOMBRE DE CONSTITUANTS	Deux: Partie A et Partie B												
RATIO DE MÉLANGE	Par volume: Un (partie A) pour un (partie B)												
EMBALLAGE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th></th> <th>PARTIE A (Partiellement remplie)</th> <th>PARTIE B (Partiellement remplie)</th> <th>Produit mélangé</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ensemble moyen</td> <td>1 seau de 6 gallons</td> <td>1 seau de 3 gallons</td> <td>5 gallons</td> </tr> <tr> <td>Petit ensemble</td> <td>1 contenant de 1 gallon</td> <td>1 contenant de 1 gallon</td> <td>1 gallon</td> </tr> </tbody> </table>		PARTIE A (Partiellement remplie)	PARTIE B (Partiellement remplie)	Produit mélangé	Ensemble moyen	1 seau de 6 gallons	1 seau de 3 gallons	5 gallons	Petit ensemble	1 contenant de 1 gallon	1 contenant de 1 gallon	1 gallon
	PARTIE A (Partiellement remplie)	PARTIE B (Partiellement remplie)	Produit mélangé										
Ensemble moyen	1 seau de 6 gallons	1 seau de 3 gallons	5 gallons										
Petit ensemble	1 contenant de 1 gallon	1 contenant de 1 gallon	1 gallon										
POIDS NET PAR GALLON	10,87 ± 0,25 lb (4,9 ± 0,11 kg) (mêlé)												
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 40 °F (4 °C) Maximum 110 °F (32 °C) Avant l'application, la température du produit doit se situer entre 70°F et 80°F (21°C et 27°C).												
RÉSISTANCE THERMIQUE	(Sec) Continu 275°F (135°C) Intermittent 300°F (149°C)												
DURÉE DE CONSERVATION	12 mois à la température d'entreposage recommandée.												
POINT D'ÉCLAIR - SETA	Partie A: 170°F (77°C) Partie B: 170°F (77°C)												

PERMA-SHIELD® FR | SÉRIE 436

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.

PERMA-SHIELD® FR | SÉRIE 436

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

Avant de commencer, obtenez et lisez complètement le Guide de préparation de surface et d'application de la Série 436.

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Minimum	50,0 (1 270)	50,0 (1 270)	32 (3,0)
Maximum	125,0 (3175)	125,0 (3175)	13 (1,2)

MÉLANGE

Vous devez 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.

Mélangez tout le contenu de la partie A et de la partie B séparément. Raclez toute la partie B dans la partie A en utilisant une spatule flexible. **N.B. :** Le petit ensemble exigera l'utilisation d'un contenant séparé assez grand pour contenir les deux constituants. Utilisez une perceuse à vitesse variable munie d'une lame de PS Jiffy et remuez les constituants mélangés pendant deux minutes au minimum. Pendant le mélange, raclez les côtés et le fond du contenant afin de vous assurer que les parties A et B sont mélangées de façon homogène. Appliquez le produit mélangé dans les limites de la durée de vie en pot après agitation. **N.B. :** Un grand volume de produit durcira rapidement s'il n'est pas appliqué ou réduit en volume.

Attention : Ne pas resceller le produit mélangé. Un risque d'explosion peut être créé. Ne pas essayer de diviser les ensembles. Le rapport de mélange est de un pour un par volume.

DILUTION

NE PAS DILUER

DURÉE DE VIE EN POT

25 à 30 minutes à 70 °F (21 °C) 15 à 20 minutes à 80 °F (27 °C) 8 à 10 minutes à 90 °F (32 °C)
Les températures supérieures à 90 °F (32 °C) raccourciront la durée de vie en pot et le temps de pistolage.

DURÉE DE VIE DE PULVÉRISATION

15 à 20 minutes à 70 °F (21 °C) 5 à 10 minutes à 80 °F (27 °C)

OUTILS D'APPLICATION

Pulvérisation sans air.

L'assemblage de pompe devrait inclure un purgeur de condensat et un huilier, un régulateur d'air avec mesure, une valve de tuyau d'écoulement de liquide (décharge) et une trémie d'alimentation par gravité. Utilisez un tuyau dont le diamètre intérieur est de 1/2 po (maximum 50 pi, calibré pour une pression d'utilisation de 5 000 lb/po² minimum). Pour un meilleur contrôle, employez de 6 pi à 10 pi d'agitateur de 3/8 po. Un WIWA 500F, un Graco XTR-7 ou un Graco Flo-Gun pour mastic à poignée revolver (modèle 207-945) avec un boîtier protecteur Graco H.D. RAC et des buses H.D. de tailles 0,035 à 0,047 po peuvent être employés.

Pulvérisation sans air

Taille de la pompe	Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
45:1, 56:1, X50 ou X60	0,035 à 0,047 po (890 à 1 194 micromètres)	3 000 à 4 500 lb/po ² (207 à 310 bar)	1/2 po (12,7 mm)	N/R

N.B. : Le produit doit être alimenté par gravité avec la trémie incluse. Le produit ne s'alimente pas avec un tube d'aspiration. Communiquez avec le service technique de Tnemec pour plus d'information.

Pinceau ou truelle : Recommandé pour des petites surfaces seulement.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 50 °F (10 °C), optimum 65 °F à 80 °F (18 °C à 27 °C), maximum de 130 °F (54 °C). La température du subjectile devrait être au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée.

TEMPÉRATURE DU MATÉRIEL

Pour un rendement optimal en ce qui a trait à l'application et la manipulation, la température du produit durant l'application doit se situer entre 70 °F et 80 °F (21 °C et 27 °C). Le produit ne se pulvérisera pas correctement au-dessous de 70 °F (21 °C). La température affectera la maniabilité du produit. Les températures fraîches augmentent la viscosité et diminuent la maniabilité du produit. Les températures chaudes diminueront la viscosité et raccourciront la durée de vie en pot ainsi que le pistolage.

TEST DE DISCONTINUITÉ (DE MANQUE)

Lorsque les spécifications du projet l'exigent, vous devez effectuer un test à l'étincelle ou "spark test" en utilisant un testeur de continuité haute tension Tinker & Rasor AP/W. Communiquez avec le service technique de Tnemec pour toute recommandation relative à la tension.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après usage avec le diluant Tnemec numéro 4 ou du méthyléthyle-cétone (MEK).

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

