

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxie à base de polyamide et de goudron de houille
UTILISATION COURANTE	Un revêtement anti-corrosif, à haut pouvoir garnissant procurant une protection mono couche dans des conditions d'immersions chimiques et souterraines diverses. Lorsqu'une application en deux couches est souhaitée, il existe une option à basse épaisseur.
COULEURS	Noir
FINI	Semi-lustré
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	Se conforme aux exigences de rendement d'AWWA C 210 (impropre pour l'eau potable).
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 1, 66, N69, N69F, H90-97], 161 Acier galvanisé: Séries 66, N69, N69F, 161 Béton: Auto primaire 63-1500, 218
----------------	---

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Immersion Service: SSPC-SP10 Near-White Blast Cleaning Non-Immersion Service: SSPC-SP6 Commercial Blast Cleaning
ACIER GALVANISÉ	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.
FONTE/ACIER DUCTIL	Communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
BÉTON	Laissez durcir le béton frais pendant 28 jours. Référez-vous au grenailage au jet de toutes les surfaces SSPC-SP13/NACE 6, à la préparation de la surface du béton ICRI CSP 2-4 et au Guide de préparation de surface et d'application de Tnemec.
PRIMED SURFACES	Service en immersion : Scarifiez la surface avec l'abrasif fin avant de recouvrir si la Série 66, N69 ou la couche primaire 161 a été exposée à la lumière du soleil pendant 60 jours ou plus longtemps.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	75,0 ± 2,0 % (mêlé)
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	16,0 à 20,0 mils (405 à 510 micromètres) 8,0 à 10,0 mils (200 à 250 micromètres) pour l'option à deux couches

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant contact	Avant recouvrement (min/max)	Immersion
95 °F (35 °C)	2 heures	3-14 heures	5 jours
85 °F (29 °C)	3 heures	4-18 heures	6 jours
75 °F (24 °C)	4 heures	6-28 heures	7 jours
65 °F (18 °C)	6 heures	10-50 heures	10 jours
55 °F (13 °C)	9 heures	16 heures -3 jours	14-16 jours
45 °F (7 °C)	18 heures	32 heures -4 jours	22-24 jours
35 °F (2 °C)	26 heures	44 heures-6 jours	28-32 jours

Le temps de durcissement varie selon la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur du feuillet. Les temps indiqués ci-dessus sont uniquement donnés à titre indicatif. Scarifiez la surface avec l'abrasif fin avant le réenduisage si le temps de recouvrement maximum a été dépassé.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Non dilué : 1,91 lb/gal (229 g/l)
Dilué 20 % (Diluant numéro 2) : 2,80 lb/gal (335 g/l)
Dilué 20 % (Diluant numéro 65) : 1,91 lb/gal (229 g/l)

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1 203 mil pi²/gal (29,5 m²/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

Seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l) - Commandes par paires.

POIDS NET PAR GALLON

11,74 ± 0,25 lb (5,32 ± 0,11 kg) (mêlé)

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C)

RÉSISTANCE THERMIQUE

(Sec) Continu 200 °F (93 °C) Intermittent 250 °F (121 °C)

DURÉE DE CONSERVATION

12 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

Parties A et B : 81 °F (27 °C)

HI-BUILD TNEME-TAR® | SÉRIE 46H-413

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

Épaisseur conventionnelle

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	18,0 (455)	24,0 (610)	69 (6,4)
Minimum	16 (405)	21,5 (545)	75 (7,0)
Maximum	20,0 (510)	27,0 (685)	59 (5,5)

Système à deux couches (épaisseur de feuil sec de chaque couche)

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	9,0 (225)	12,0 (300)	134 (12,5)
Minimum	8,0 (200)	11,0 (275)	150 (14,0)
Maximum	10,0 (250)	13,0 (325)	120 (11,2)

Tenez compte des 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

Mélanger mécaniquement le contenu de chaque contenant, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant. Versez une quantité mesurée de la partie B dans un contenant propre assez grand pour contenir les deux constituants. Ajoutez un volume égal de la partie A à la partie B tout en mélangeant. Continuez à mélanger jusqu'à ce que les deux constituants soient complètement homogènes. N'utilisez pas le produit mélangé au-delà de la durée de vie en pot. **N.B.** : Les deux constituants doivent être au-dessus de 50 °F (10 °C) avant de les mélanger. Pour une application sur des surfaces entre 35 °F et 50 °F (2 °C à 10 °C), laissez reposer le mélange trente (30) minutes et remélangez avant l'utilisation. Pour des propriétés d'application optimales, la température du matériau devrait être au-dessus de 60 °F (16 °C).

DILUTION

Employez le diluant numéro 2. Pour la pulvérisation à l'air, diluez jusqu'à 20 % ou à 1,5 pinte (760 ml) par gallon ; pour la pulvérisation sans air, diluez jusqu'à 5 % ou à 1/4 de pinte (190 ml) par gallon. Un maximum de 20 % de diluant numéro 65 peut être employé pour se conformer aux règlements sur les émissions de composés organiques volatils.

DURÉE DE VIE EN POT

16 heures à 35 °F (2 °C) 6 heures à 55 °F (13 °C) 2 heures à 75 °F (24 °C) 45 minutes à 95 °F (35 °C)

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 0,70 po	704 ou 765	5/16 po ou 3/8 po (7,9 ou 9,5 mm)	1/2 po (12,7 mm)	75 à 100 lb/po ² (5,2 à 6,9 bars)	20 à 40 lb/po ² (1,4 à 2,8 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
0,017 po à 0,021 po (430 à 530 micromètres)	3400 à 4000 lb/po ² (234 à 276 bars)	3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 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.

N.B. : Application au-dessus des primaires riches en zinc inorganiques : Appliquez une couche en brume humide et permettez la formation de bulles minuscules. Quand les bulles disparaissent en 1 à 2 minutes, appliquez une couche humide selon l'épaisseur en mils spécifiée.

Pinceau : L'utilisation au pinceau est recommandée pour des petites surfaces seulement. Versez une l'équivalent d'une louche de peinture sur la surface, puis employez le côté plat du pinceau pour étaler. Ne lissez pas trop au pinceau pour obtenir un feuil mince comme avec les revêtements conventionnels.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 120 °F (49 °C)

La surface devrait être durcie et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée. Le revêtement ne durcira pas au-dessous de la température de surface minimum.

NETTOYAGE

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

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.