

MULTI-PURPOSE EPOXY SÉRIE 49

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxy-polyamine modifiée
UTILISATION COURANTE	Il s'agit d'un revêtement époxydique à teneur élevée en solides et à faible teneur en COV utilisé dans de nombreuses applications d'apprêt et de couche de finition. Le feuil dur, résistant à l'abrasion de la série 49 offre une protection durable au béton, aux blocs de béton et à l'acier, et il est de qualité pour immersion, ce qui en fait un excellent choix pour les environnements de services non potables. Ses excellentes propriétés d'adhérence permettent une utilisation sur des surfaces légèrement préparées lorsque le grenailage n'est pas possible.
COULEURS	Offerte en couleurs claires et en demi-teintes. Les couleurs de teintes foncées et de sûreté peuvent être limitées. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour plus d'information. N.B. : Les résines époxydiques se farinent suite à l'exposition prolongée à la lumière solaire. Le manque de ventilation, un mélange inachevé, une mauvaise catalysation ou l'utilisation d'appareils de chauffage qui émettent du dioxyde de carbone et du monoxyde de carbone pendant l'application et les étapes initiales du durcissement peut provoquer un jaunissement.
FINI	Semi-lustré. Le lustre peut varier avec la texture, la porosité du subjectile et l'épaisseur du feuil.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊTS	Acier : auto primaire ou série 1, 90-97, 135, 394 Béton ou blocs de béton : auto primaire ou série 215, 218, 1254, 130
COUCHES DE FINITION	Série 73, 1026, 1028, 1029, 1074, 1075, 1095 N.B. : Lors du recouvrement avec les couches de finition de polyuréthane Endura-Shield, la série 49 dispose d'un maximum de temps de 60 jours avant recouvrement. Une fois ce temps dépassé, une scarification ou une couche d'ancrage de la série 49 est nécessaire avant de recouvrir. Référez-vous à la fiche technique appropriée de couche de finition pour des informations supplémentaires. N.B. : d'autres options d'apprêt et de couche de finition peuvent être offertes. Contactez votre représentant Tnemec pour plus d'informations.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Service en immersion : Grenailage presque à blanc SSPC-SP10/NACE 2 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 2,0 mils Service en non-immersion : Grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 2,0 mils Exposition modérée : Nettoyage mécanique selon SSPC-SP3 (Degré d'enroulement C selon SSPC)
BÉTON	Laissez durcir le béton frais pendant 28 jours. Référez-vous au grenailage au jet SSPC-SP13/NACE 6, à la préparation de la surface du béton ICRI-CSP-3-5 et au Guide de préparation de surface et d'application de Tnemec.
BLOQUE DE BÉTON SURFACES APPRÊTÉES TOUTES LES SURFACES	Vous devez permettre au mortier de durcir pendant 28 jours. Nivelez les saillies et les éclaboussures de mortier. Service en immersion : Scarifiez la surface avant de recouvrir après 14 jours. Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse de craie et autres contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	82.0 ± 2,0 % (mélangé) †
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	4,0 à 10,0 mils (100 à 255 microns) 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.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant manipulation	Avant recouvrement	Immersion
75 °F (24 °C)	6 à 10 heures	16 à 18 heures ‡	7 jours

Le temps de durcissement varie avec la température de surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feuil. ‡ Temps maximum de recouvrement avec elle-même est de 21 jours. Si plus de 21 heures se sont écoulées entre les couches de série 49, la surface enduite doit être scarifiée avant de recouvrir.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Méthode EPA 24 †
Non dilué : 0,80 lb/gal (96 g/l)
Dilué à 10 % (Diluant N° 2) : 1,92 lb/gal (230 g/l)
Dilué à 10 % (Diluant N° 49) : 0,80 lb/gal (96 g/l)

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

Non dilué : 1,60 lb/gal en extrait sec
Dilué à 10 % (Diluant N° 2) : 2,50 lb/gal en extrait sec
Dilué à 10 % (Diluant N° 49) : 1,60 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1 315 mils pi²/gal (32,3 m²/l à 25 microns). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Deux : partie A (amine) et partie B (résine époxydique)

EMBALLAGE

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

POIDS NET PAR GALLON

14,70 ± 0,25 lb (6,67 à ± 0,11 kg) (mélangé) †

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 120 °F (49 °C)
Pour des propriétés d'application optimales, la température du produit doit être au-dessus de 60 °F (16 °C) avant l'application.

RÉSISTANCE THERMIQUE

(Sec) Continu 250 °F (121 °C) Intermittent 275 °F (135 °C)

DURÉE DE CONSERVATION

Partie A : 24 mois; Partie B : 12 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

Parties A et B : 81 °F (27 °C).

MULTI-PURPOSE EPOXY | SÉRIE 49

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

	Mils secs (microns)	Mils humides (microns)	pi ² /gal (m ² /gal)
Minimum	4,0 (100)	5,0 (125)	329 (30,5)
Maximum	10,0 (255)	12,0 (305)	131 (12,2)

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 microns 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 du revêtement. †

MÉLANGE

Mélangez 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 60 °F (16 °C) avant de mélanger. Le rapport de mélange est de un pour un par volume. 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.**

DILUTION

Employez le diluant numéro 2. Pour application par pulvérisation à l'air, par pulvérisation sans air ou au rouleau, diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon. Diluer jusqu'à 10 % ou 3/4 pinte (380 ml) par gallon avec le diluant numéro 49 quand cela est requis par la législation concernant la pollution atmosphérique.

DURÉE DE VIE EN POT

2 1/2 heures à 60 °F (16 °C) 2 heures à 77 °F (25 °C) 1 heure à 100 °F (38 °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	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)	60 à 90 psi (4,2 à 6,2 bars)	10 à 20 psi (0,7 à 1,4 bar)

Les basses températures ou des boyaux plus longs exigent une pression de pot plus élevée.

Pulvérisation sans air

Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,015 po à 0,021 po (380 à 535 microns)	3 000 à 3 800 psi (207 à 262 bars)	1/4 po ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm)	maille 60 (250 microns)

Utilisez une pression de buse et de pulvérisation appropriée pour l'équipement, la technique d'application et des conditions atmosphériques.

Rouleau : Application au rouleau optionnelle quand les restrictions environnementales ne permettent pas la pulvérisation. Utilisez des manchons de rouleau à poils synthétiques de 3/8 ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm). **N.B.** : lors de l'application sur du béton ou des blocs de béton, le revêtement doit être appliqué au pinceau, appliqué au rouleau, ou pulvérisé et aplani. Deux couches sont normalement recommandées pour les blocs légers.

Pinceau : recommandé pour les petites surfaces seulement. Utilisez un pinceau fait de soies naturelles ou synthétiques de qualité supérieure. **N.B.** : Deux couches ou plus peuvent être nécessaires pour obtenir les épaisseurs de feuil recommandées.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 60 °F (16 °C) Maximum 135 °F (57 °C)

La surface doit être sèche et à 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.

† 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