

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxie à base d'amine cycloaliphatique
UTILISATION COURANTE	Époxie très bien réticulée possédant une excellente résistance à la corrosion et aux agents chimiques. Utilisée principalement pour le service en immersion de stockage de carburant, confinement de produits chimique et traitement d'eaux usées.
COULEURS	5002 beige (couche primaire) et 5001 gris (couche de finition)
FINI	Semi-lustré
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	Un système à deux couches de la Série 61 de 4,0 à 6,0 mils secs (100-150 micromètres secs) par couche satisfait aux exigences de rendement de MIL-PRF-4556F .
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 Béton : Auto primaire ou Séries 215, 218 Bloc de béton : Séries 215, 218
----------------	---

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Service en immersion : Grenailage presque à blanc selon la norme SSPC-SP10/NACE 2 obtenant un profil angulaire minimum d'ancrage de 2,0 mils 50 (micromètres).
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-CSP3-5 et au Guide de préparation de surface et d'application de Tnemec.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	82,0 ± 2,0 % (mélangé)
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	1. Pour JP-4, JP-5, JP-8, gaz d'aviation ainsi que le Jet A-1 : 4,0 à 6,0 mils (100 à 150 micromètres) par couche (minimum deux couches). 2. La plupart des autres applications : 8,0 à 12,0 mils (205 à 305 micromètres) par couche (minimum deux couches). Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des recommandations spécifiques.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant contact	Avant recouvrement	Immersion
75 °F (24 °C)	6 heures à 4,0 mils (100 micromètres)	16 à 18 heures •	5 à 7 jours
	11 heures à 12,0 mils (305 micromètres)	16 à 18 heures •	5 à 7 jours

Le temps de durcissement variera selon la température de surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur du feuil.
• Le temps de recouvrement maximum est de 72 heures. Si plus de 72 heures se sont écoulées entre les couches, la surface enduite doit être scarifiée avant de recouvrir.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	Méthode EPA 24 Non dilué : 0,36 lb/gal (45 g/l) Dilué à 6 % : 0,71 lb/gal (85 g/l) Dilué à 10 % : 1,21 lb/gal (145 g/l) †
POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)	Non dilué : 1,59 lb/gal en extrait sec Dilué à 10 % : 2,49 lb/gal en extrait sec
RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	1 315 mil pi ² /gal (32,3 m ² /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †
NOMBRE DE CONSTITUANTS	Deux: Partie A (amine) et Partie B (époxye)
EMBALLAGE	Seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l) - Commandez par paires.
POIDS NET PAR GALLON	13,10 ± 0,25 lb (5,94 à ± 0,11 kg) †
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °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) Réservoirs non isolés (service en immersion) : Continu 120 °F (49 °C) Intermittent 140 °F (60 °C) Réservoirs isolés (service en immersion) : Continu 180 °F (82 °C) Intermittent 210 °F (99 °C) Le rendement des applications d'immersion à hautes températures dépend de la température du liquide immergeant ainsi que la température du subjectile. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour plus d'information.
DURÉE DE CONSERVATION	24 mois à la température d'entreposage recommandée.
POINT D'ÉCLAIR - SETA	Parties A et B : 81 °F (27 °C)

TNEME-LINER | SÉRIE 61

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 JP-4, JP-5, gaz d'aviation
 JP-8, utilisation du Jet A-1

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	5,0 (125)	6,0 (150)	263 (24,4)
Minimum	4,0 (100)	5,0 (125)	329 (30,6)
Maximum	6,0 (150)	7,5 (190)	219 (20,4)

La plupart des autres applications

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	10,0 (255)	12,0 (305)	132 (12,2)
Minimum	8,0 (205)	10,0 (255)	164 (15,3)
Maximum	12,0 (305)	14,5 (355)	110 (10,2)

Tenez compte de l'excès de pistilage 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 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 l'application par pulvérisation à l'air diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon. Pour l'application par pulvérisation sans air ou au pinceau, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon. **N.B.** : un maximum de 6 % de diluant numéro 2 peut être employé pour se conformer aux règlements sur les émissions de composés organiques volatils.

DURÉE DE VIE EN POT

2 heures à 30 minutes à 60 °F (16 °C)
 1 heures à 30 minutes à 2 heures à 77 °F (25 °C)
 45 minutes à 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)	60-90 lb/po ² (4,1 à 6,2 bars)	10-20 lb/po ² (0,7 à 1,4 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
0,015 po à 0,021 po (380 à 535 micromètres)	3000 à 3800 lb/po ² (207 à 262 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.

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 recommandées de feuil.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 60 °F (16 °C) Maximum 135 °F (57 °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, du xylol ou du méthyléthyle-cétone (MEK)

† Les valeurs peuvent varier selon la couleur.

TNEME-LINER | SÉRIE 61

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.

