

HI-BUILD EPOXOLINE SÉRIE 66

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxie à base de polyamide
UTILISATION COURANTE	Standard de l'industrie pour les revêtements époxy depuis plus de 30 ans. Connu pour ses caractéristiques d'application tolérante sous des conditions défavorables et variées ainsi que pour ses performances qui en font une référence.
COULEURS	Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec. N.B. : La résine époxydique se farine suite à l'exposition prolongée à la lumière solaire et peut jaunir en vieillissant. 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 accélérer un éventuel jaunissement.
FINI	Satin
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	Se conforme aux exigences de rendement de AWWA C 210 (impropre pour l'eau potable). Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des recommandations de système.
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, 20, FC20, 37H, N69, 90, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 161, 394, 530 Acier galvanisé et métaux non ferreux : Auto primaire Béton : Auto primaire, 54-660, 201, 216, 218 Bloc de béton : 54-562, 54-660, 130, 216, 218 Cloison sèche : 51-792 pour les environnements intérieurs secs N.B. : Un temps de recouvrement maximum peut s'appliquer selon la couche de finition spécifique. Référez-vous à la feuille de produit de la couche de finition applicable pour des informations sur les temps de recouvrement maximum spécifiques du produit.
COUCHES DE FINITION	46H-413, 66, N69, 73, 84, 104, 113, 114, 161, 262, 265, 290, 291, 1070, 1071, 1072, 1074, 1074U, [1075, 1075U, 1077, 1078. Référez-vous aux COULEURS sur les fiches techniques de couches de finition applicables pour des informations supplémentaires. N.B. : Un temps de recouvrement maximum peut s'appliquer selon la couche de finition spécifique. Référez-vous à la feuille de produit de la couche de finition applicable pour des informations sur les temps de recouvrement maximum spécifiques du produit.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER AVEC PRIMAIRE	Service en immersion : Scarifiez la surface de couche primaire de la Série 66 par grenailage au jet avec un abrasif fin avant de recouvrir si : (a) la couche primaire 66 a été exposée à l'extérieur pendant 60 jours ou plus et que 66, 46H-413, N69 ou 161 est la couche de finition spécifique ; (b) la couche primaire 66 a été exposée à l'extérieur pendant 14 jours ou plus et que la Série 104 est la couche de finition spécifique ; (c) la couche primaire 66 a été exposée à l'extérieur pendant 7 jours ou plus et que la Série 262 ou 265 est la couche de finition spécifique.
ACIER	Service en immersion : Grenailage presque à blanc SSPC-SP10 /NACE 2 Utilisation de non-immersion : Grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3
ACIER GALVANISÉ & MÉTAUX NON-FERREUX	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. Pour des résultats optimaux et/ou le service en immersion, référez-vous à la norme SSPC-SP13/NACE 6 concernant le grenailage pour la préparation du béton ainsi qu'au Guide de préparation de surface et d'application de Tnemec.
CMU	Vous devez permettre au mortier de durcir durant 28 jours. Préparez la surface conformément à SSPC-SP13/NACE 6 pour niveler les saillies et les éclaboussures de mortier, et éliminez tout autre contaminant.
SURFACE PEINTE	Service en non-immersion : Demandez à votre représentant Tnemec des recommandations spécifiques.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	56.0 ± 2,0 % (mélangé)										
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	2,0 à 6,0 mils (50 à 150 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"> <thead> <tr> <th>Température</th> <th>Avant contact</th> <th>Avant manipulation</th> <th>Avant recouvrement</th> <th>Immersion</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75 °F (24 °C)</td> <td>2 heures</td> <td>10 heures</td> <td>12 heures</td> <td>7 jours</td> </tr> </tbody> </table>	Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement	Immersion	75 °F (24 °C)	2 heures	10 heures	12 heures	7 jours
Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement	Immersion							
75 °F (24 °C)	2 heures	10 heures	12 heures	7 jours							
COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	Le temps de durcissement variera selon la température de surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur du feuillet. Ventilation : Lorsqu'utilisé comme revêtement à l'intérieur de réservoirs, de citernes ou d'un espace clos, vous devez fournir une ventilation adéquate durant l'application et le durcissement. Référez-vous aux directives contenues dans la dernière édition d'AWWA D 102.										
RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	Non dilué : 3,02 lb/gal (362 g/l) Dilué à 5 % : 3,20 lb/gal (384 g/l) Dilué à 10 % : 3,37 lb/gal (404 g/l) †										
NOMBRE DE CONSTITUANTS	898 mil pi ² /gal (22,0 m ² /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †										
	Deux : Partie A et Partie B										

HI-BUILD EPOXOLINE | SÉRIE 66

EMBALLAGE	Seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l) - Commandes par paires.
POIDS NET PAR GALLON	12,50 ± 0,25 lb (5,67 à ± 0,11 kg) (mélange) †
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C)
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	Partie A : 82 °F (28 °C) Partie B : 64 °F (18 °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

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	4,0 (100)	7,0 (180)	225 (20,9)
Minimum	2,0 (50)	3,5 (90)	450 (41,8)
Maximum	6,0 (150)	10,5 (265)	150 (13,9)

N.B. : Ce qui précède reflète la plage totale d'application des Séries 66 pour des applications spécifiques. Pour assurer que l'épaisseur et le nombre appropriés de couches est spécifié pour certains subjectiles et expositions, consultez les spécifications du guide de Tnemec et/ou communiquez avec votre représentant Tnemec. **N.B. :** L'application au rouleau ou au pinceau peut exiger deux couches ou plus pour obtenir l'épaisseur recommandée de feuil. Vous devez tenir compte de l'excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil humide 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 50 °F et 60 °F (10 °C à 16 °C), laissez reposer le mélange trente (30) minutes et remélangez avant utilisation. Pour des propriétés d'application optimales, les constituants mélangés devraient être au-dessus de 60 °F (16 °C). Le rapport de mélange est de un pour un par volume.

DILUTION

Employez le diluant numéro 4. 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, au pinceau ou au rouleau, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon.

DURÉE DE VIE EN POT

20 heures à 50 °F (10 °C) 10 heures à 77 °F (25 °C) 4 heures 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)	75 à 100 lb/po ² (5,2 à 6,9 bars)	10 à 20 lb/po ² (0,7 à 1,4 bars)

Les basses températures ou des boyaux d'alimentation de peintures plus longs requerront une pression d'air au réservoir 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 0,019 po (380 à 485 micromètres)	3000 à 4000 lb/po ² (207 à 276 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.

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

Rouleau : Application au rouleau optionnelle quand les restrictions environnementales ne permettent pas de pulvériser. Utilisez des manchons de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm).

Pinceau : Recommandé pour les petites surfaces seulement. Utilisez un pinceau fait de soies naturelles ou synthétiques de qualité supérieure.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 50 °F (10 °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 ou du méthyléthyle-cétone (MEK).

† Les valeurs peuvent varier selon la couleur.

HI-BUILD EPOXOLINE | SÉRIE 66

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.

