



T N E M E C

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxy polyamide
UTILISATION COURANTE	Époxy polyamide pure en teneur élevée en solides, à faible teneur en COV offrant une protection exceptionnelle sur une variété de subjectiles en condition atmosphérique ou en immersion. Appliqué comme apprêt, couche intermédiaire ou couche de finition, ce revêtement polyvalent est également compatible avec une grande variété de couches de finition, ce qui permet d'obtenir un système de revêtement adapté à des conditions d'exposition spécifiques.
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 peuvent accélérer un éventuel jaunissement. N.B. : Des bases de couleurs spéciales sont recommandées pour le service en immersion. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour de plus amples informations.
FINI	Satin

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE	215, 217, 218
APPRÊTS	Acier : Auto primaire ou série 1, 20HS, FC20HS, 27, 27WB, 90-97, 90-98, 90E-92, 90G-1K97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 394, V530, 161HS Béton : Auto primaire, 20HS, FC20HS, 161HS Bloc de béton : Auto primaire, 130, 1254
COUCHES DE FINITION	46H-413, 27WB, 30, 66HS, 72, 73, 104, 113, 114, 115, 141, 161HS, 262, 265, 290, 291, 740, 750, 1026, 1028, 1029, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1080, 1081, 1095. Référez-vous aux COULEURS sur les fiches techniques des couches de finition applicables pour des informations supplémentaires. N.B. : Pour recouvrir la série 66HS, respectez les temps de recouvrement maximum suivants : avec 262, 265, 7 jours; avec 740, 750, 21 jours; avec 1095, 30 jours; par elle-même, 46H-413, 27WB, 104, 113, 114, 141, 161HS, 290, 291, 1028, 1029, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1080 et 1081, 60 jours; avec 72, 73, 1074, 1074U, 1075 et 1075U, 90 jours. Scarifiez la surface de la série 66HS avant de recouvrir si le temps de recouvrement maximum s'est écoulé.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER AVEC PRIMAIRE	Service en immersion : Scarifiez la surface de couche primaire d'époxy par grenailage au jet avec un abrasif fin avant de recouvrir si plus de 60 jours se sont écoulés depuis l'application initiale.
ACIER	Service en immersion : Grenailage presque à blanc SSPC-SP10 /NACE 2 ou ISO SA 2 ½ Nettoyage très minutieux à l'abrasif avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils. Service en non-immersion : Grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3 ou ISO SA 2 nettoyage minutieux à l'abrasif avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils. N.B. : Commercial par grenailage procure la meilleure performance pour ce type d'exposition. Si les conditions ne le permettent pas, la Série 66HS peut être appliquée sur des surfaces nettoyées manuellement ou mécaniquement selon SSPC-SP2 ou SP3 (Degré d'enroulement C selon SSPC).
ACIER GALVANISÉ & MÉTAUX NON-FERREUX	Les recommandations de préparation de surface varieront selon le subjectile et les conditions d'exposition. Consultez la plus récente version du bulletin technique 10-78 de Tnemec ou communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
FONTE/ACIER DUCTIL	Contactez votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
BÉTON	Laissez durcir le béton frais pendant 28 jours. Pour un service en immersion et/ou des résultats optimaux, référez-vous au grenailage au jet SSPC-SP13/NACE 6, à la préparation de surface de béton et au guide de préparation de surface et d'application de Tnemec.
BLOQUE DE BÉTON	Vous devez permettre au mortier de durcir pendant 28 jours. Préparez conformément aux normes SSPC-SP13/NACE 6 pour niveler les saillies et les éclaboussures de mortier et pour enlever d'autres contaminants.
SURFACE PEINTE	Service sans immersion : demandez à votre représentant Tnemec des recommandations spécifiques.
TOUTES LES SURFACES	Doit être propre, sec, et exempt d'huile, de graisse et d'autres contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	78 % ± 2,0 % (mêlé) †
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	2,0 à 10,0 mils (50 à 254 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 contact	Avant manipulation	Avant recouvrement	Immersion
95 °F (35 °C)	1 heure	3 heures	6-7 heures	7 jours
75 °F (24 °C)	2 heures	8 heures	12-16 heures	7 jours
55 °F (13 °C)	4 heures	22-24 heures	30-34 heures	12-14 jours

Le temps de durcissement varie selon la température de la surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur de feuillet. **N.B. :** Pour un durcissement plus rapide et des applications à basse température, ajoutez l'accélérateur pour époxy 44-705; consultez la fiche technique du produit séparée pour en savoir plus sur le durcissement.
Ventilation : lorsqu'utilisée comme revêtement intérieur de réservoirs ou en espaces clos, assurez une ventilation adéquate durant l'application et le durcissement.

HI-BUILD EPOXOLINE® | SÉRIE 66HS

**COMPOSÉS ORGANIQUES
VOLATILS (COV)**

Non dilué : 1,54 lb/gal (184 g/l)
Dilué à 10 % (Diluant n° 4) : 2,02 lb/gal (243 g/l)
Dilué à 20 % (Diluant n° 4) : 2,43 lb/gal (292 g/l)

**POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE
DANGEREUX (HAPS)**

Non dilué : 1,17 lb/gal en extrait sec
Dilué à 10 % (Diluant n° 4) : 1,88 lb/gal en extrait sec
Dilué à 20 % (Diluant n° 4) : 2,60 lb/gal en extrait sec

**RENDEMENT EN SURFACE
THÉORIQUE**

1 249 mil pi²/gal (30,7 m²/l à 25 microns). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Deux : Partie A (époxy) et partie B (polyamide)

RATIO DE MÉLANGE

Par volume : Un (partie A) pour un (partie B)

EMBALLAGE

	Partie A	Partie B	Produit (mélangé)
Grand ensemble	Seau de 6 gallons (remplissage partiel)	Seau de 5 gallons	10 gallons (37,9 l)
Petit ensemble	Contenant de 1 gallon	Contenant de 1 gallon	2 gallons (7,57 l)

POIDS NET PAR GALLON

13,11 ± 0,25 lb (5,95 ± 0,11 kg) (mélangé) †

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 : 24 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

Partie A : 85 °F (29 °C) Partie B : 105 °F (41 °C)

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Les revêtements contiennent des produits chimiques considérés comme dangereux. Lisez attentivement l'avertissement sur l'étiquette du 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)
Suggéré	5,0 (125)	6,5 (165)	250 (23,2)
Minimum	2,0 (50)	2,5 (65)	626 (58,1)
Maximum	10,0 (254)	13,0 (330)	125 (11,6)

N.B. : L'application au rouleau ou au pinceau exige deux ou plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur de feuil recommandée. 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 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. Si vous utilisez l'accélérateur série 44-705, ajoutez lentement trois (3) onces liquides par gallon de matériau série 66HS tout en mélangeant. **N.B. :** L'utilisation d'une quantité supérieure à la quantité recommandée de 44-705 compromettra le rendement.

Diluez par volume et mélangez complètement. Le fait de ne pas mélanger complètement les constituants de la partie A et de la partie B avant la dilution peut compromettre le rendement et le lustre du produit. N'utilisez pas le produit mélangé au-delà de la durée de vie en pot. **N.B. :** Pour les applications entre 50 °F et 60 °F (10 °C et 16 °C), laissez reposer le mélange trente (30) minutes et remélangez avant utilisation. Pour éviter ce temps d'induction, la température des deux constituants doit être supérieure à 60 °F (16 °C) avant de mélanger. Le rapport de mélange est de un pour un par volume.

DILUTION

Pour les applications au pinceau, au rouleau, à l'air ou une pulvérisation sans air, diluez jusqu'à 10 % ou 12,8 onces (12,8 mL) liquides par gallon avec le diluant n° 4. Pour une finition plus fine, diluez jusqu'à 20 % ou 25,6 onces (760 mL) liquides par gallon avec le diluant n° 4.

POT LIFE & SPRAY LIFE
Dilution à 10 %

Température	Durée de vie en pot	Durée de vie pour la pulvérisation
95 °F (35 °C)	2 heures	75 minutes
75 °F (24 °C)	2,5 heures	1,5 heure
55 °F (13 °C)	4 heures	1,5 heure

Dilution à 20 %

Température	Durée de vie en pot	Durée de vie pour la pulvérisation
95 °F (35 °C)	3 heures	1,5 heure
75 °F (24 °C)	4 heures	2 heures
55 °F (13 °C)	5 heures	2 heures

HI-BUILD EPOXOLINE® | SÉRIE 66HS

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)	50-80 lb/po ² (3,4 à 5,5 bars)	20 à 25 lb/po ² (1,4 à 1,7 bar)

Les basses températures ou des boyaux plus longs requièrent 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 530 microns)	3 000 à 4 500 lb/po ² (207 à 310 bars)	3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm)	60 mailles (250 microns)

Utilisez la pression d'atomisation/buse appropriée en fonction de l'équipement, de la technique d'application et des conditions atmosphériques.

N.B. : Une pompe d'une taille minimum de 45:1 est requise pour une bonne application de pulvérisation sans air.

Rouleau : Utilisez des manchons en poil tissé synthétique de qualité supérieure de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 mm 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 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 n° 4 ou du méthyléthyle-cétone (MEC).

† 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.

