



T N E M E C

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Uréthane aromatique à haute teneur en zinc
UTILISATION COURANTE	Primaire bi-composant à haute teneur en zinc hydroréactif, issu d'une technologie avancée, procurant des performances extraordinaires. Ce produit est facile d'application et sèche rapidement, permettant l'application de couches de finitions résistantes aux produits chimiques et à la corrosion le jour même. Ce produit peut être utilisé pour des retouches sur le zinc inorganique en chantier. Les méthodes d'application pour 90-97 rendent possible les retombées sèches sous certaines conditions (Veuillez vous référer à la section application). H90-97 rencontre les exigences en ce qui a trait aux composés polluants aériens (HAPS) le rendant utile pour les application en usine.
COULEURS	90-97 gris rougeâtre
TENEUR EN POUSSIÈRE DE ZINC	83 % en poids d'extrait en feuil sec
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	La Série 90-97/H90-97 satisfait aux exigences AISC quant aux surfaces de classe B avec un coefficient de friction moyen pas inférieur à 0,50 et un glissement en traction pas supérieur à 0,005 pouce (0,13 mm). Tname-Zinc contient une poussière de zinc qui répond aux exigences de la norme ASTM D 520 Type III signifiant que la teneur en plomb est inférieure à 002 %. Ce produit est qualifié comme étant "sans plomb" (moins de 0,06 % de plomb par poids), tel que défini dans la partie 1303 des règlements de la Loi de surveillance des produits de consommation. Conforme à la norme SSPC Paint 20, Type II
CRITÈRES DE RENDEMENT	De nombreuses données d'essai sont disponibles. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

SYSTÈMES DE PEINTURES

COUCHES DE FINITION	Séries 1, 6, 27, 46H-413], 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 73, 104, 113, 114, 115, 135, 161, 394, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U N.B. : Certaines couleurs de finition risquent de ne pas masquer en une seule couche selon la méthode d'application. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour de plus amples informations en savoir plus. N.B. : La Série 90-97 ou H90-97 doit être exposée à l'extérieur durant un minimum de trois jours pendant trois jours avant d'appliquer la couche de finition de la Série 1028 ou 1029.
----------------------------	--

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Exposition intense: Grenaillage presque à blanc selon la norme SSPC-SP10/NACE 2 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils.
Exposition modérée: Grenaillage commercial selon la norme SSPC-SP6/NACE 3 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	63,0 ± 2,0 % (mêlé)
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	2,5 à 3,5 mils (65 à 90 micromètres) par couche.
TEMPS DE DURCISSEMENT	Sans 44-710

Température †	Avant manipulation	Avant recouvrement
75 °F (24 °C)	1 heure	4 heures
65 °F (18 °C)	1,5 heures	5 heures
55 °F (11 °C)	2 heures	6 heures
45 °F (7 °C)	2,5 heures	7 heures
35 °F (2 °C)	3 heures	8 heures

† 50 % d'humidité relative. Le temps de durcissement variera selon la température de surface, l'humidité, la circulation d'air et l'épaisseur du feuil.
Avec 44-710 : Consultez la fiche technique du produit d'accélérateur pour polyuréthane 44-710.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

	Non dilué	Dilué à 2,5 % (diluant numéro 2 ou 3)	Dilué à 10 % (diluant numéro 2 ou 3)	Dilué à 15 % (diluant numéro 62)
90 -97	2,83 lb/gallon (321 g/l)	2,79 lb/gallon (334 g/l)	3,10 lb/gallon (371 g/l)	
H90-97	2,83 lb/gallon (339 g/l)			2,83 lb/gallon (339 g/l)

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

	Non dilué	Dilué à 15 % (diluant numéro 62)
H90-97	0,02 lb/gal en extraits secs	0,02 lb/gal en extraits secs

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1 011 mil pi²/gal (24,8 m²/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Deux : Partie A et Partie B

EMBALLAGE

Ensemble d'un gallon et de quatre gallons : composé d'un contenant de liquide prépesé (partie A) et d'un contenant de poudre prépesé (partie B). Une fois mêlé, vous obtiendrez quatre gallons (15,1 l) ou un gallon (3,79 l).

TNEME-ZINC | 90-97 & H90-97

POIDS NET PAR GALLON	23,94 ± 0,60 lb (10,86 ± 0,27 kg)
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C)
RÉSISTANCE THERMIQUE	Température sèche (en continue) 250 °F (121 °C) Température intermittente 300 °F (149 °C)
DURÉE DE CONSERVATION	Partie A: 12 mois à la température d'entreposage recommandée. Partie B: 24 mois à la température d'entreposage recommandée.
POINT D'ÉCLAIR - SETA	90-97 Partie A : 78 °F (26 °C) H90-97 Partie A : 108 °F (42 °C) Partie B : S.O.
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)
Recommandée	3,0 (75)	5,0 (125)	337 (31,3)
Minimale	2,5 (65)	4,0 (100)	404 (37,5)
Maximale	3,5 (90)	5,5 (140)	289 (26,9)

MÉLANGE

Vous devez tenir 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.

Employez toujours tout le contenu des constituants des parties A et B. Utilisez un mélangeur entraîné par air et maintenez le produit sous agitation constante pendant le mélange. Tamisez lentement la poudre (partie B) dans le liquide (partie A).

- N'inversez pas ce procédé - Ajustez la vitesse du mélangeur afin de briser les grumeaux et mélangez jusqu'à ce que les deux constituants soient complètement homogènes. Filtrez à travers un tamis de 35 à 50 mesh (300 à 600 micromètres) avant utilisation. Pour la pulvérisation, maintenez sous agitation à basse vitesse afin de prévenir la sédimentation. Pour l'application au pinceau ou au rouleau, mélangez fréquemment pour prévenir la sédimentation. N'utilisez pas le produit mélangé au-delà de la durée de vie en pot.

DILUTION

90-97 : Pour le pistolage, diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon avec le diluant numéro 2 si les températures sont au-dessous de 80 °F (27 °C). Diluez jusqu'à 10 % ou de 3/4 de pinte (380 ml) par gallon avec le diluant numéro 3 si les températures sont au-dessus de 80 °F (27 °C). Pour l'application au pinceau ou au rouleau, diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) avec le diluant numéro 3.

H90-97 : Pour la pulvérisation à l'air, diluez jusqu'à 15 % par gallon avec le diluant numéro 62. Pour l'application au pinceau ou au rouleau, ou une pulvérisation sans air, diluez jusqu'à 10 % ou par gallon avec le diluant numéro 62.

DURÉE DE VIE EN POT

8 heures à 77 °F (25 °C) et 50 % d'humidité relative

Attention : Ce produit est hydrosensible, l'humidité dans l'atmosphère agit en tant que catalyseur. L'ajout d'humidité ou d'air chargé d'humidité pendant l'utilisation diminuera la durée de vie en pot. Évitez l'agitation continue à régime élevé. Dans la mesure du possible, maintenez les contenants de produit mélangé couverts pendant l'utilisation.

OUTILS D'APPLICATION

N.B. : Quand les couches de finition sont blanches ou de couleurs claires, le pistolage est la meilleure manière de masquer ce primaire de couleur foncée.

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 (1)	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)	40 à 50 lb/po ² (2,8 à 3,4 bars)	10 à 20 lb/po ² (0,7 à 1,4 bars)

(1) La pression d'atomisation pour le H090-97 doit être de 50 à 70 lb/po² (3,4 à 4,8 bars).

† (avec ressort à mastic épais) Des basses températures ou de plus longs boyaux exigeront une plus grande pression. Utilisez un pot à pression équipée d'un agitateur et maintenez la pression de celui-ci au même niveau ou à un niveau plus élevé que celui du pistolet de pulvérisation. L'air comprimé doit être sec.

Pulvérisation sans air

Orifice de la buse	Pression d'atomisation (2)	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,017 à 0,021 po (430 à 535 micromètres) Buse réversible	2400 à 3000 lb/po ² (165 à 207 bars)	1/4 po ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm)	60 mailles (250 micromètres)

(2) La pression d'atomisation pour H090-97 est de 3500-4500 (241-310 bar).

Utilisez l'orifice de buse et la pression d'atomisation adéquate pour l'équipement utilisé ainsi que pour les techniques d'applications et les conditions atmosphériques.

Brassez continuellement le produit pour empêcher toute sédimentation.

Rouleau : Utilisez des manchons de rouleau à poils synthétiques de 1/4 ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm). Agitez le mélange fréquemment ou maintenez sous agitation constante afin de prévenir la sédimentation.

Pinceau : Utilisez un pinceau fait de soies naturelles ou synthétiques de qualité supérieure.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 120 °F (49 °C) Maximum pour l'application au pinceau ou au rouleau 100 °F (38 °C)

La surface doit être sèche et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée.

HUMIDITÉ AMBIANTE

Minimum 40% Maximum 90%

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout les équipements avec le diluant recommandé ou le xylène immédiatement après l'utilisation.

TNEME-ZINC | 90-97 & H90-97

AVERTISSEMENT!

Il est possible d'essuyer ou de laver l'excès de pistolage sec de la plupart des surfaces. Un rendement satisfaisant quant à la pulvérisation à retombée sèche dépend de l'élévation du projet, des conditions atmosphériques et des réglages de l'équipement. Les basses températures sont particulièrement préoccupantes. Vous devriez pouvoir essuyer le produit du contenant facilement sans laisser de résidu pour chaque application comme suit : pulvériser en direction d'un contenant de peinture vide, d'une distance variant de 15 à 25 pieds (4,5-7,5 m). Vous devriez pouvoir essuyer le produit du contenant facilement sans laisser de résidu. **N.B.** : La chaleur peut provoquer le séchage par fusion de l'excès de pistolage sur les surfaces. Vous devez toujours nettoyer les excès de pistolage secs des surfaces chaudes avant que la fusion se produise. Comprenez que les températures de surface peuvent être plus élevées que la température de l'air.

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.

