

PROFIL DE PRODUIT
DESCRIPTION GÉNÉRIQUE

Orthosilicate de tétraéthyle inorganique, riche en zinc

UTILISATION COURANTE

Couche primaire/ finition auto-durcissante possédant de qualités d'adhésion tenaces avec une résistance à l'abrasion. Son action galvanique permet de résister à la corrosion sous-jacente. Excellent rendement en mono couche à températures élevées ou lors de l'exposition atmosphérique à long terme. Recouvrir avec les couches de finition spécialisées pour améliorer l'esthétique, augmenter le rendement à long terme ou protéger la couche d'apprêt d'une exposition agressive.

COULEURS

Gris verdâtre

PIGMENT DE ZINC

79 % en poids en extrait de feuil sec

QUALIFICATIONS SPÉCIALES

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 millimètre). Série 90E-92 Tnemec-Zinc contient un pigment 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. La Série 90E-92 satisfait aux exigences qualitatives et de rendement de SSPC Paint 20 Type 1-C et SSPC Paint 29 Type 1, Niveau 2.

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 6, 27, 39, 46H-413, 66, N69, 104, 113, 114, 161

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Exposition intense : Grenailage presque à blanc SSPC-SP10
Exposition modérée : Grenailage commercial SSPC-SP6

FICHE TECHNIQUE
CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES

65,0 ± 2,0 % (mêlé) Méthode de teneur en vide

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE

2,0 à 3,5 mils (50 à 90 micromètres) par couche.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant manipulation	Avant recouvrement
Humidité relative de 50 % 75 °F (24 °C)	1 heure	16 heures
0 °F (- 18 °C)		7 jours minimum

L'humidité est nécessaire pour obtenir un durcissement approprié. Le temps de durcissement variera avec la température et l'humidité. Aux humidités relatives en dessous de 30 %, il peut être nécessaire de pulvériser doucement la surface enduite avec de l'eau pour obtenir un durcissement approprié et pour réduire le temps de recouvrement. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des recommandations spécifiques. **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 de ventilation contenues dans la dernière édition d'AWWA D 102.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Non dilué : 3,95 lb/gal (473 g/l)
Dilué 5 % (Diluant numéro 18) : 4,15 lb/gal (497 g/l)
Dilué 9 % (Diluant numéro 15) : 4,17 lb/gal (500 g/l)

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

Non dilué : 0,41 lb/gal en extrait sec
Dilué 5 % (Diluant numéro 18) : 0,41 lb/gal en extrait sec
Dilué 9 % (Diluant numéro 15) : 0,49 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1 042 mil pi²/gal (25,6 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 de 5 gallons : composé d'un contenant de liquide prépesé (partie A) et d'un contenant de poudre prépesé (partie B). Une fois mélangé, on obtient cinq gallons (18,9 l).

POIDS NET PAR GALLON

19,1 ± 0,5 lb (8,65 à ± 0,23 kg) (mêlé)

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 100 °F (38 °C)

RÉSISTANCE THERMIQUE

Sec (continu) 750 °F (399 °C) Intermittent 950 °F (510 °C)

DURÉE DE CONSERVATION

12 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

Partie A : 53 °F (12 °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.

TNEME-ZINC | SÉRIE 90E-92

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	2,5 (65)	4,0 (100)	417 (38,7)
Minimum	2,0 (50)	3,0 (75)	521 (48,4)
Maximum	3,5 (90)	5,5 (140)	298 (27,7)

Veillez tenir compte de l'excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuill sec est arrondie au 0,5 mil ou aux 5 micromètres près. L'application d'un revêtement sous l'épaisseur de feuill sec minimale ou au-dessus de l'épaisseur du feuill sec maximale recommandée peut nuire au rendement de la peinture.

MÉLANGE

Employez toujours tout le contenu des constituants des parties A et B. Utilisez un mélangeur à 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 mailles (300 à 600 micromètres) avant utilisation. Brassez sans cesse pour empêcher la sédimentation. N'utilisez pas le produit mélangé au-delà de la durée de vie en pot.

DILUTION

Employez le diluant numéro 15 au-dessous de 80 °F (27 °C); le diluant numéro 18 au-dessus de 80 °F (27 °C). Diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon avec le diluant numéro 18 ou jusqu'à 9 % ou 2/3 de pinte (302 ml) par gallon avec le diluant numéro 15.

DURÉE DE VIE EN POT

16 heures à 60 °F (16 °C) 12 heures à 77 °F (25 °C) 7 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
Binks (62 1)	66SS	67PD	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)	30-40 lb/po ² (2,1 à 2,8 bars)	10-20 lb/po ² (2) (0,7 à 1,4 bars)

(1) Avec emballage d'aiguille en cuir et ressort à usage industriel.

(2) Pour des longueurs de boyau à peinture de 25 pi (7,6 m). Les 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.

Si vous interrompez le travail pendant 10 à 15 minutes, ne laissez pas le produit dans le boyau. Coupez la pression d'air au réservoir d'alimentation au niveau du régulateur de liquides et ouvrez la soupape de décharge. Dévissez de 3 tours l'anneau du bouchon du pistolet de projection, recouvrez à l'aide d'un chiffon la buse à air et tirez sur la gâchette pour forcer le produit du boyau à redescendre dans le pot. Continuez à mélanger le produit pendant votre pause mais ne repressurisez pas le pot jusqu'à ce que vous soyez prêt à reprendre le travail.

Pulvérisation sans air

Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,021 à -0,023 po (535 à -585 micromètres) Buse réversible	1800 à 3000 lb/po ² (124 à 207 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 appropriées en fonction de l'équipement, de la technique d'application et des conditions atmosphériques. Brassez continuellement le produit pour empêcher toute sédimentation. Si vous interrompez le travail pendant 15 minutes ou plus, faites recirculer le produit pour vous assurer que seul du produit bien mélangé se trouve dans les canalisations avant de relancer la pulvérisation.

N.B. : Pour appliquer des revêtements epoxy de Tnemec par-dessus ce primaire, appliquez une couche humide en brume et permettez 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 non recommandée.

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

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 0 °F (-18 °C) Maximum 120 °F (49 °C)

La surface devrait être durcie et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée. Aux températures au-dessous de 32 °F (0 °C), la surface doit être exempte de glace et/ou de gel.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après usage avec le diluant recommandé ou du méthyléthyle-cétone (MEK).

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.