

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Uréthane aromatique à haute teneur en zinc
UTILISATION COURANTE	Primaire hygroreactif monocomposant à haute teneur en zinc pour l'utilisation, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur, des réservoirs d'eau potable fabriqués en acier. Ce produit offre une protection hors-pair contre la corrosion lorsqu'utilisé sous forme de système avec d'autres revêtements Tnemec certifiés pour l'eau potable. Ce produit durcit rapidement et offre la possibilité de recouvrir rapidement à des températures aussi basse que 35°F ou 2°C. N.B.: Lorsqu'utilisé en conjonction avec un système de protection cathodiques, anodes ou courant appliqués "impressed current" ne devrait pas fournir une demande de courant plus négative que -1.05 volts par rapport à l'électrode de demi cellule de référence cuivre-sulfate de cuivre.
COULEURS	Gris verdâtre
TENEUR EN POUSSIÈRE DE ZINC	83 % en poids d'extrait en feuil sec
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	Certifié (avec ou sans accélérateur pour polyuréthane 44-710) conformément à la norme NSF/ANSI 61 pour usage à l'intérieur des réservoirs d'eau potable de 40,000 gallons (31 000 l) ou plus. Une couche de finition avec des revêtements de Tnemec certifiés conformes au standard 61 est recommandée. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des recommandations spécifiques. Ce produit répond aux exigences de la norme AWWA D102-06 de couche primaire riche en zinc pour le système d'intérieur numéro 5 ainsi que pour les systèmes d'extérieur numéros 4 et 6 . La Série 94-H ₂ O 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 %. Référez-vous à la rubrique de « Recherche dans les listes » sur le site Web de NSF au www.nsf.org pour de plus amples renseignements sur l'épaisseur de feuil sec/ÉFS maximale permise.
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	Intérieur : Séries 20, FC20, 22, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F. Extérieur : Séries 35, 66, L69], L69F, N69, N69F, V69, V69F, 73, 115, 156, 161, 1028, 1029, 1074, 1075, 1080, 1081. N.B. : Certaines couleurs de finition peuvent ne pas masquer en une seule couche selon la méthode d'application. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour en savoir plus. N.B. : La Série 115 doit être employée comme couche intermédiaire si la Série 35 est la couche de finition spécifiée. N.B. : La Série 94-H ₂ O doit être exposée à l'extérieur pendant trois jours avant d'appliquer la couche de finition de la Série 1028 ou 1029.
----------------------------	--

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Intérieur humide : Grenailage presque à blanc selon la norme SSPC-SP10/NACE 2 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 2,0 mils.
Extérieur ou intérieur sec : Grenailage commercial selon la norme SSPC-SP6/NACE 3 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 2,0 mils.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	62,0 ± 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)	2 heures	8 heures
55 °F (11 °C)	4 heures	12 heures
35 °F (2 °C)	6 heures	16 heures

† Humidité relative de 50%. Le temps de durcissement variera selon la température de surface, l'humidité, la circulation d'air et l'épaisseur du feuil. **Ventilation :** Lorsqu'utilisé dans un espace clos, vous devez fournir une ventilation adéquate durant l'application et le durcissement. Avec 44-710 : Consultez la fiche technique du produit d'accélérateur pour polyuréthane 44-710. **N.B. :** Pour les temps de durcissement pour le service en immersion, référez-vous à la fiche technique du produit de la couche de finition intérieure Tnemec spécifiée.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	Non dilué : 0,8 lb/gal (96 g/l) Dilué 15 % (Diluant numéro 49) : 0,8 lb/gal (96 g/l) Dilué 10 % (Diluant numéro 3) : 1,6 lb/gal (194 g/l)
POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)	Non dilué : 0,8 lb/gal en extrait sec Dilué 15 % (Diluant numéro 49) : 0,8 lb/gal en extrait sec Dilué 10 % (Diluant numéro Diluant 3) : 0,86 lb/gal en extrait sec
RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	996 mil pi ² /gal (24,4 m ² /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.
NOMBRE DE CONSTITUANTS	Un
EMBALLAGE	Seaux de 5 gallons (18,9 l) (pour obtenir 3 gallons) et contenants d'un gallon (3,79 l).
POIDS NET PAR GALLON	24,92 ± 0,60 lb (11,30 à ± 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)

HYDRO-ZINC® | SÉRIE 94-H₂O

DURÉE DE CONSERVATION	9 mois à la température d'entreposage recommandée.
POINT D'ÉCLAIR - SETA	82 °F (28 °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	3,0 (75)	5,0 (125)	331 (30,8)
Minimum	2,5 (65)	4,0 (100)	398 (37,0)
Maximum	3,5 (90)	5,5 (140)	284 (26,4)

Veillez tenir compte de l'excès de pistilage 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. Référez-vous à la rubrique de « Recherche dans les listes » sur le site Web de NSF au www.nsf.org pour de plus amples renseignements sur l'épaisseur de feuil sec/ÉFS maximale permise.

MÉLANGE

Mélangez, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose dans le fond du contenant. Utilisez un mélangeur entraîné par air et maintenez le produit sous agitation constante pendant le mélange. N'utilisez pas le produit mélangé au-delà de la durée de vie en pot.

DILUTION

Pour la pulvérisation à l'air, diluez jusqu'à 15 % ou 1 pinte 1/4 (570 ml) par gallon avec le diluant 49 ou diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon avec le diluant numéro 3. Pour le pinceau ou le rouleau, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon avec le diluant 49 ou diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon avec le diluant numéro 3. La dilution n'est normalement pas nécessaire pour la pulvérisation sans air. **N.B.** : Le diluant numéro 49 peut être employé quand les restrictions de COV s'appliquent. **Attention : La certification de la série 94-H₂O est basée sur le diluant numéro 49 ou numéro 3. L'utilisation de tout autre diluant annule la certification à la norme NSF/ANSI 61.**

DURÉE DE VIE EN POT

8 heures à 77 °F (25 °C) et 50 % d'humidité relative
Attention : Ce produit est hydroréactif, 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. : Lorsque les couches intermédiaires et de finition sont blanches ou de couleurs claires, le meilleur masquage de cette couche primaire de couleur foncée peut être accompli par pulvérisation ou par application au rouleau à l'aide de manchons à poils de 1/4 po.

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
DeVilbiss JGA †	E	704 ou 765	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)

† (avec ressort à mastic épais) La pression d'air au réservoir d'alimentation doit être plus élevée si la température est basse ou si le boyau est long. 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	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,015 po à 0,019 po (380 à 481 micromètres) Buse réversible	3000 à 4000 lb/po ² (207 à 276 bar)	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.

Rouleau : Utilisez un manchon de rouleau à poils synthétiques de 1/4 po 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 20 % Maximum 90 %

N.B. : Avec une humidité ambiante entre 20 % et 30 %, la température ambiante et la température de surface doivent être supérieures à 55 °F ou 11 °C. Référez-vous au bulletin technique 98-14.

NETTOYAGE

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

AVERTISSEMENT!

La Série 94-H₂O, avec la configuration à constituant unique, empêche la capacité du produit d'offrir des caractéristiques de "pulvérisation à retombée sèche".

HYDRO-ZINC® | SÉRIE 94-H₂O

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.

