



T N E M E C

## POTA-POX® PLUS SÉRIE L140

## PROFIL DE PRODUIT

<b>DESCRIPTION GÉNÉRIQUE</b>	Epoxie à base de polyamidoamine
<b>UTILISATION COURANTE</b>	Revêtement époxydique polyvalent pour la protection et la finition de surface métallique. Procure une excellente résistance à l'abrasion et peut également servir en immersion. Ce produit peut être utilisé comme revêtement de réservoirs et citernes contenant de l'eau déminéralisée, dé-ionisée ou distillée.
<b>COULEURS</b>	1255 beige, 1211 oxyde rouge, 15BL blanc réservoir. <b>N.B.</b> : La résine époxydique se farine suite à l'exposition prolongée à la lumière solaire. Le manque de ventilation, un mélange inachevé, une mauvaise catalyse 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 provoquer un jaunissement.
<b>QUALIFICATIONS SPÉCIALES</b>	Certifié par <b>NSF International</b> conformément au <b>standard 61 de la norme ANSI/NSF</b> . La Série L140 (avec ou sans accélérateur d'époxie 44-700) est qualifiée pour l'usage sur des réservoirs de capacité de 50 000 gallons (189 270,6 l) ou plus et des raccords de diamètre de un (1) pouce (2,5 cm) ou plus. Référez-vous à la rubrique de « Recherche dans les listes » sur le site Web de NSF au <a href="http://www.nsf.org">www.nsf.org</a> pour de plus amples renseignements sur l'épaisseur de feuil sec/ÉFS maximale permise.
<b>CRITÈRES DE RENDEMENT</b>	De nombreuses données d'essai sont disponibles. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

## SYSTÈMES DE PEINTURES

<b>APPRÊTS</b>	Auto primaires, 1, 91-H <sub>2</sub> O, 94-H <sub>2</sub> O, N140, N140F, L140F, V140, V140F, 141
<b>COUCHES DE FINITION</b>	<b>Intérieur</b> : Séries 22, FC22, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141 <b>Extérieur</b> : Série 27, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 72, 73, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 156, 157, 161, 175, 180, 181, 446, 740, 750, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1080, 1081. Référez-vous aux COULEURS sur des fiches techniques de couches de finition applicables pour des informations supplémentaires. <b>N.B.</b> : Les temps de recouvrements suivants s'appliquent pour la Série L140 : Service en immersion-La surface doit être scarifiée après 60 jours. Service atmosphérique-La surface doit être scarifiée ou vous devez utiliser une couche d'attache à l'époxie après 60 jours. Lorsque la surface est recouverte par la Série 740 ou 750, le temps de recouvrement pour L140 est de 21 jours. Contactez votre représentant Tnemec pour des recommandations plus spécifiques.

## PRÉPARATION DE LA SURFACE

<b>ACIER AVEC PRIMAIRE</b>	<b>Service en immersion</b> : Scarifiez la surface de couche primaire de la Série L140 par grenailage au jet avec un abrasif fin avant de recouvrir si elle a été exposée à l'extérieur pendant 60 jours ou plus longtemps et que L140 est la couche de finition spécifique.
<b>ACIER</b>	<b>Service en immersion</b> : Grenailage presque à blanc selon la norme SSPC-SP10/NACE 2 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils. <b>Service non en immersion</b> : grenailage commercial selon la norme SSPC-SP6/NACE 3 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils.
<b>FONTE/ACIER DUCTIL</b>	Communiquez avec les services techniques de Tnemec.
<b>BÉTON</b>	Laissez durcir le béton frais pendant 28 jours. Pour des résultats optimaux et/ou un service en immersion, référez-vous au grenailage au jet SSPC-SP13/NACE 6, à la préparation de la surface du béton ICRI CSP 2-4 et au Guide de préparation de surface et d'application de Tnemec. Remplissez tous les trous, puits, interstices et fissures avec du 215 ou 218.
<b>TOUTES LES SURFACES</b>	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

## FICHE TECHNIQUE

<b>CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES</b>	65,0 ± 2,0 % (mélangé)
<b>ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE</b>	2,0 à 10,0 mils (50 à 255 micromètres) par couche. <b>N.B.</b> : Les exigences en matière de nombre de couches et d'épaisseur varieront selon le projectile, la méthode d'application et l'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour en savoir plus.
<b>TEMPS DE DURCISSEMENT À 5 MILS EFS</b>	Sans accélérateur 44-700 :

Température	Avant manipulation	Avant recouvrement	Immersion
75 °F (24 °C)	6 heures	9 heures	7 jours

Avec accélérateur 44-700 :

Température	Avant manipulation	Avant recouvrement	Immersion
75 °F (24 °C)	4 heures	5 heures	7 jours
65 °F (18 °C)	7-8 heures	9-11 heures	8 jours
55 °F (13 °C)	12-14 heures	16-20 heures	9-10 jours
45 °F (7 °C)	18-22 heures	28-32 heures	12-13 jours
35 °F (2 °C)	28-32 heures	46-50 heures	16-18 jours

Le temps de durcissement varie avec la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur de feuil. **Ventilation** : Lorsqu'utilisé dans un espace clos, vous devez fournir une ventilation adéquate durant l'application et le durcissement.

<b>COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)</b>	<b>Non dilué</b> : 0,81 lb/gal (97 g/l) <b>Dilué 5 % (numéro 49)</b> : 0,81 lb/gal (97 g/l) †
<b>POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)</b>	<b>Non dilué</b> : 0 lb/gal en extrait sec <b>Dilué 5 % (numéro 49)</b> : 0 lb/gal en extrait sec

# POTA-POX® PLUS | SÉRIE L140

<b>RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE</b>	1 043 mil pi <sup>2</sup> /gal (25,6 m <sup>2</sup> /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †
<b>NOMBRE DE CONSTITUANTS</b>	Deux: Partie A (Amine) ainsi que la Partie B (Époxie)--- Une partie (A) pour une partie (B) en volume
<b>EMBALLAGE</b>	Seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l) - Commandes par paires.
<b>POIDS NET PAR GALLON</b>	13,50 ± 0,25 lb (6,12 à ± 0,11 kg) (mélangé) †
<b>TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE</b>	Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C) Pour des propriétés d'application optimales, la température du produit doit être au-dessus de 60 °F (16 °C) avant l'application.
<b>RÉSISTANCE THERMIQUE</b>	(Sec) Continu 250 °F (121 °C) Intermittent 275 °F (135 °C)
<b>DURÉE DE CONSERVATION</b>	12 mois à la température d'entreposage recommandée.
<b>POINT D'ÉCLAIR - SETA</b>	Partie A : 98 °F (37 °C) Partie B : 95 °F (35 °C)
<b>SANTÉ ET SÉCURITÉ</b>	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. <b>Gardez hors de la portée des enfants.</b>

## APPLICATION

### TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /gal)
Suggéré	6,0 (150)	9,0 (230)	174 (16,1)
Minimum	2,0 (50)	3,0 (75)	521 (48,4)
Maximum	10,0 (255)	15,0 (375)	104 (9,6)

**N.B.** : L'application au rouleau ou au pinceau requiert deux couches ou plus 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 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](http://www.nsf.org) pour de plus amples renseignements sur l'épaisseur de feuil sec/ÉFS maximale permise. †

### MÉLANGE

- Commencez par des quantités égales des parties A et B.
  - En utilisant un mélangeur, mélangez séparément les parties A et B.
  - (Pour la version accélérée. Si vous n'employez pas le 44-700, passez directement au numéro 4.) Ajoutez exactement quatre (4) onces liquides de 44-700 par gallon de la partie A tout en mélangeant la partie A.
  - Ajoutez, tout en mélangeant, la partie A à la partie B jusqu'à obtenir un mélange homogène.
  - Les deux constituants devraient être au-dessus de 50 °F (10 °C) avant de mélanger. Pour l'application de la version non accélérée sur des surfaces entre 50 °F et 60 °F (10 °C à 16 °C) ou la version accélérée sur des surfaces entre 35 °F et 50 °F (2 °C à 10 °C), laissez reposer le mélange 30 minutes et remélangez avant l'utilisation.
- N.B.** : L'utilisation d'une quantité de 44-700 au-delà de la recommandée compromettra le rendement.

### DILUTION

Employez le diluant numéro 49. Pour l'application par pulvérisation à l'air diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon. Aucune dilution nécessaire pour la pulvérisation sans air. Pour l'application au pinceau ou au rouleau, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon.

### DURÉE DE VIE EN POT

Sans 44-700 4 heures à 75 °F (24 °C)  
Avec 44-700 2 heures à 75 °F (24 °C)

### DURÉE DE VIE DE PULVÉRISATION

Sans 44-700 1 heures à 75 °F (24 °C)  
Avec 44-700 30 minutes à 75 °F (24 °C)

**N.B.** : L'application par pulvérisation après les temps indiqués vont affecter de façon négative l'obtention des feuil secs recommandés.

### 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	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)	70 à 90 lb/po <sup>2</sup> (4,8 à 6,2 bars)	10 à 20 lb/po <sup>2</sup> (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)	3500 à 5100 lb/po <sup>2</sup> (241 à 351 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.

**Rouleau** : Utilisez des manchons de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm). Utilisez des manchons à poils plus long afin d'obtenir une pénétration adéquate sur les surfaces rugueuses ou poreuses.

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

### TEMPÉRATURE DE SURFACE

Sans 44-700 : Minimum 50 °F (10 °C) Maximum 135 °F (57 °C)  
Avec 44-700 : Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 135 °F (57 °C)

La surface doit être sèche 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.

# POTA-POX® PLUS | SÉRIE L140

**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.

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.

