



# HI-BUILD EPOXOLINE® II SÉRIE L69F

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

## PROFIL DE PRODUIT

**DESCRIPTION GÉNÉRIQUE** Epoxie à base de polyamidoamine

**UTILISATION COURANTE** Revêtement époxydique polyvalent, accéléré en usine, pour la protection et la finition des surfaces d'aciers et de béton. Ce revêtement procure une excellente résistance à l'abrasion, est également approprié pour le service en immersion ainsi qu'aux expositions par contacts de produits chimiques. Contactez votre représentant Tnemec pour obtenir la liste de produits chimiques.

**COULEURS** Disponibilité limitée de couleurs. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour en savoir plus.

**FINI** Satin

## SYSTÈMES DE PEINTURES

**APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE** 215

**APPRÊTS** **Acier** : Auto primaire ou Séries 1, 27, 37H, 66, L69, N69, N69F, V69, V69F, 90E-92, 90G-1K97, 90-97, H90-97, 90-98, 91-H<sub>2</sub>O, 94-H<sub>2</sub>O, 135, 161, 394, 530  
**Acier galvanisé et métaux non ferreux** : Auto primaire ou Séries 66, L69, N69, N69F, V69, V69F, 161  
**Béton** : Auto primaire ou Séries 130, 215, 218  
**Bloc de béton** : Auto primaire ou Séries 130, 215, 218, 1254

**COUCHES DE FINITION** 22, 46H-413, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 72, 73, 84, 104, 113, 114, 141, 156, 157, 161, 175, 180, 181, 287, 446, 740, 750, 1028, 1029, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1077, 1078, 1080, 1081. Référez-vous aux COULEURS sur des fiches techniques de couches de finition applicables pour des informations supplémentaires. **N.B.** : Les temps de recouvrements suivants s'appliquent pour la Série L69F : Service en immersion-La surface doit être scarifiée après 30 jours. Service atmosphérique-La surface doit être scarifiée ou vous devez utiliser une couche d'attache à l'époxye après 30 jours. Lorsque la surface est recouverte par la Série 740 ou 750, le temps de recouvrement pour L69F est de 14 jours. Contactez votre représentant Tnemec pour des recommandations plus spécifiques.

## PRÉPARATION DE LA SURFACE

**ACIER AVEC PRIMAIRE** **Service en immersion** : Scarifiez la surface de la couche primaire époxye par grenailage au jet avec un abrasif fin avant de recouvrir si elle a été exposée à l'extérieur pendant 30 jours ou plus longtemps et que L69F est la couche de finition spécifique.

**ACIER** **Service en immersion** : Grenailage presque à blanc selon la norme SSPC-SP10/NACE 2 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils.  
**Service non en immersion** : grenailage commercial selon la norme SSPC-SP6/NACE 3 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils.

**ACIER GALVANISÉ & MÉTAUX NON-FERREUX** Les recommandations de préparation de surface varieront selon le subjectile et les conditions d'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.

**Fonte/acier ductil** Communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.

**BÉTON** Laissez durcir le béton frais pendant 28 jours. Pour des résultats et/ou services en immersion optimaux, référez-vous au grenailage au jet SSPC-SP13/NACE 6, à la préparation de la surface du béton d'ICRI CSP2-4 et au Guide de préparation de surface et d'application de Tnemec.

**BLOQUE DE BÉTON** Vous devez permettre au mortier de durcir durant 28 jours. Nivelez les saillies et les éclaboussures de mortier.

**SURFACE PEINTE** **Service en non-immersion** : Demandez à votre représentant Tnemec des recommandations spécifiques.

**TOUTES LES SURFACES** Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse de craie et autre contaminants.

## FICHE TECHNIQUE

**CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES** 66.0 ± 2,0 % (mêlangé) †

**ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE** 2,0 à 10,0 mils (50 à 255 micromètres) 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 pour en savoir plus.

**TEMPS DE DURCISSEMENT À 5 MILS EPS**

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

Le temps de durcissement variera selon la température de surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur du feuill.

**COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)** **Non dilué** : 0,80 lb/gal (96 g/l)  
**Dilué à 5 %** : 0,80 lb/gal (96 g/l) †

**POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)** 0 lb/gal en extrait sec

**RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE** 1 059 mil pi<sup>2</sup>/gal (26,0 m<sup>2</sup>/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †

**NOMBRE DE CONSTITUANTS** Deux : Partie A et Partie B. Par volume : Un (partie A) pour un (partie B)

**EMBALLAGE** Seaux de 5 gallons (18,9 l). À commander 2 par 2.

# HI-BUILD EPOXOLINE® II | SÉRIE L69F

<b>POIDS NET PAR GALLON</b>	13,50 ± 0,25 lb (6,12 à ± 0,11 kg) (mélange) †
<b>TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE</b>	Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C)
<b>RÉSISTANCE THERMIQUE</b>	(Sec) Continu 250 °F (121 °C) Intermittent 275 °F (135 °C)
<b>DURÉE DE CONSERVATION</b>	Partie A : 24 mois ; Partie 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)	176 (16,4)
Minimum	2,0 (50)	3,0 (75)	521 (48,4)
Maximum	10,0 (250)	15,0 (375)	104 (9,6)

**Béton dense et maçonnerie** : de 100 à 150 pi<sup>2</sup> (9,3 à 13,9 m<sup>2</sup>) par gallon.

**Bloc de béton** : de 75 à 100 pi<sup>2</sup> (7,0 à 9,3 m<sup>2</sup>) par gallon.

**(1) N.B. pour l'acier** : L'application au rouleau ou au pinceau exige deux couches ou plus pour obtenir l'épaisseur de feuil recommandée. En outre, la Série L69F peut être appliquée au pistolet dans une plage optionnelle d'épaisseur de feuil élevée de 8,0 à 10,0 mils secs (205 à 255 micromètres secs) ou 12,5 à 15,5 mils humides (320 à 395 micromètres humides). Vous devez tenir compte de l'excès de pistilage 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. †

### MÉLANGE

- Commencez par des quantités égales des parties A et B.
- En utilisant un mélangeur, mélangez séparément les parties A et B.
- 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 une application sur des surfaces entre 35 °F et 50 °F (2 °C à 10 °C), laissez reposer le mélange trente (30) minutes et remélangez avant l'utilisation. Pour des propriétés d'application optimales, les constituants mélangés devraient être au-dessus de 60 °F (16 °C).

### 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 n'est 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

2 heures à 50 °F (10 °C) 1 heure à 75 °F (24 °C) 30 minutes à 100 °F (38 °C)

### DURÉE DE VIE DE PULVÉRISATION

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 ou 3/8 po (7,9 ou 9,5 mm)	3/8 ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm)	70 à 90 lb/po <sup>2</sup> (bar 4,8 à 6,2)	10 à 20 lb/po <sup>2</sup> (0,7 à 1,4 bar)

Les basses températures ou des boyaux d'alimentation de peintures plus longs requerront une pression d'air au réservoir plus élevée pour l'atomisation.

#### Pulvérisation sans air (1)

Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,015 à 0,019 po (380 à 485 micromètres)	3500 à 5100 lb/po <sup>2</sup> (241 à 351 bar)	1/4 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.

(1) L'application au pistolet de la première couche sur le bloc de béton devrait être ensuite aplaniée.

**N.B.** : Application au-dessus des primaires riches en zinc inorganiques : Appliquez une couche humide de brume et permettre 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** : Utilisez un manchon de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm). Employez de plus longs poils pour pénétrer 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

Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 135 °F (57 °C)

La surface devrait être durcie 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.

### 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.

# HI-BUILD EPOXOLINE® II | SÉRIE L69F

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.

