

# POTA-POX® PLUS N140 ou V140

**PROFIL DE PRODUIT**
**DESCRIPTION GÉNÉRIQUE**

Revêtement époxy à base de polyamidoamine

**UTILISATION COURANTE**

Revêtement novateur pour l'entreposage de l'eau potable, offrant un pouvoir garnissant élevé pour la protection des arêtes, tout en permettant l'application à l'intérieur d'une large fourchette de température (jusqu'à 35 °F ou 2 °C avec l'accélérateur 44-700). Pour utilisation autant intérieur qu'extérieur des réservoirs en acier ou en béton, citernes, tuyaux, valves+, pompes et équipement utilisé pour le stockage ou le transport de l'eau potable. **N.B.** : La Série V140 est conforme aux règlements sur la pollution de l'air en limitant les composés organiques volatils (COV) d'un maximum de 250 grammes / litre (2,08 lb / gal). Dans les zones nécessitant moins de 100 grammes / litre de COV, s'il vous plaît se référer à la fiche de données de la Série L140.

**COULEURS**

1211 oxyde rouge, 1255 beige, 00WH blanc Tnemec, 15BL blanc réservoir, 35GR noir et 39BL bleu de Delft. **N.B.** : La résine époxydique se farine suite à l'exposition prolongée à la lumière solaire. Le manque de ventilation, un mélange inachevé, une mauvaise catalysation ou l'utilisation des 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.

**QUALIFICATIONS SPÉCIALES**

Certifié par **NSF International** conformément au **standard 61 de la norme ANSI/NSF**. Durcie à température ambiante, la Série N140 (avec ou sans accélérateur d'époxy 44-700) est qualifiée pour l'usage sur des réservoirs d'une capacité de 1 000 gallons (3 785 l) ou plus, sur des tuyaux de 14 pouces (30 cm) de diamètre ou plus, sur des valves de quatre (4) pouces (10 cm) de diamètre ou plus et sur des raccords de quatre (4) pouces (10 cm) de diamètre ou plus. La Série V140 est qualifiée pour l'usage sur des réservoirs d'une capacité de 20 000 gallons (75 708 l) ou plus, sur des valves de deux (2) pouces (5 cm) de diamètre ou plus et des raccords de 1/2 pouce (1 cm) de diamètre ou plus. **N.B.** : La certification NSF pour la Série V140 s'applique aux couleurs 1255 beige, 1211 rouge, 00WH blanc Tnemec et 15BL blanc réservoir seulement. Conforme à la **norme AWWA D 102 pour l'intérieur des systèmes numéro 1 et numéro 2** (avec ou sans 44-700). Conforme à **AWWA C 210** (sans 44-700). Communiquez avec votre représentant Tnemec en ce qui concerne les systèmes et pour plus d'information. Un système à deux couches de 4,0 à -6,0 mils secs (100-150 micromètres secs) par couche satisfait aux exigences de rendement de la norme MIL-PRF-4556F pour le stockage de combustible. 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/EFS 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**
**APPRÊTS**

Auto primaire, 22, 91-H<sub>2</sub>O, H91-H<sub>2</sub>O, 94-H<sub>2</sub>O, L140, L140F, N140F, V140F, 141.

**COUCHES DE FINITION**

**Intérieur** : Séries 22, FC22, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141.

**Extérieur** : Séries 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, 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 N140 : 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'époxy après 60 jours. Lorsque la surface est recouverte par la Série 740 ou 750, le temps de recouvrement pour N140/V140 est de 30 jours. Contactez votre représentant Tnemec pour des recommandations plus spécifiques.

**PRÉPARATION DE LA SURFACE**
**ACIER AVEC PRIMAIRE**

**Service en immersion** : Scarifiez les surfaces de couche primaires la Série N140, 20, ou FC20 par grenailage au jet avec un abrasif fin avant de recouvrir si elles ont été exposées à l'extérieur pendant 60 jours ou plus et que N140 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.

**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 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.

**TOUTES LES SURFACES**

Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

**FICHE TECHNIQUE**
**CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES**

67,0 ± 2,0 % (mélangé : A, B et accélérateur d'époxy 44-700) †

**ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE**

2,0 à 10,0 mils (50 à 225 micromètres) par couche. **N.B.** : Les applications de MIL-PRF-4556F exigent deux couches d'entre 4,0 à 6,0 mils (100-150 micromètres) par couche. Sinon, 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.

# POTA-POX® PLUS | N140 ou V140

## TEMPS DE DURCISSEMENT À 5 MILS EFS

Sans accélérateur 44-700 :

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

Avec l'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. **N.B.** : Pour les valves, laissez durcir le produit pendant 14 jours à 75 °F (24 °C) avant l'immersion. Pour les tuyaux, laissez durcir le produit pendant 30 jours à 75 °F (24 °C) avant l'immersion. **Ventilation** : Lorsqu'utilisé dans un espace clos, vous devez fournir une ventilation adéquate durant l'application et le durcissement.

## COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

**N140 : Non dilué** : 2,4 lb/gallon (285 g/l) **V140 : Non dilué** : 1,95 lb/gallon (234 g/l)  
**Dilué à 5 % (numéro 60)** : 2,6 lb/gallon (311 g/l) **Dilué à 2,5 % (numéro 4)** : 2,08 lb/gallon (250 g/l)  
**Dilué à 10 % (numéro 4)** : 2,8 lb/gallon (de 334 g/l) †

## POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

**N140 - Non dilué** : 2,4 lb/gal solides  
**Dilué 5 % (# 60)** : 2,4 lb/gal solides  
**Dilué 10% # 4)** : 3,3 lb/gal solides  
**V140 - Non dilué** : 2,1 lb/gal solides **Dilué 2,5% (#4)** : 2,3 lb/gal solides

## RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1 070 mil pi<sup>2</sup>/gal (27,2 m<sup>2</sup>/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †

## NOMBRE DE CONSTITUANTS EMBALLAGE

Deux: Partie A (Amine) ainsi que la Partie B (Époxie)--- Une partie (A) pour une partie (B) en volume

Seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l) - Commandes par paires.  
 Référez-vous à la fiche technique de l'accélérateur d'époxie 44-700 pour plus d'information sur son conditionnement.

## POIDS NET PAR GALLON

N140 : 12,66 ± 0,25 lb (5,82 ± 0,11 kg) (mélangé) V140 : 13,00 ± 0,25 lb (5,90 ± 0,11 kg) (mélangé) †

## TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C)

## RÉSISTANCE THERMIQUE

(Sec) Continu 250 °F (121 °C) Intermittent 275 °F (135 °C)

## DURÉE DE CONSERVATION

24 mois à la température d'entreposage recommandée.

## POINT D'ÉCLAIR - SETA

Partie A N140 et V140 : 82 °F (28 °C) Partie B N140 : 80 °F (27 °C) Partie B V140 : 86 °F (30 °C) 44-700 : Aucun

## 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 <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /gal)
Suggéré	6,0 (150)	9,0 (230)	179 (16,6)
Minimum	2,0 (50)	3,0 (75)	537 (49,9)
Maximum	10,0 (225)	15,0 (375)	107 (10,0)

**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 "Recherche dans les listes" sur le site Web [www.nsf.org](http://www.nsf.org) pour de plus amples informations sur l'épaisseur de feuil sec 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 doivent 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.
  - Pour des propriétés d'application optimales, la température du matériau devrait être au-dessus de 60 °F (16 °C).
- N.B.** : L'utilisation d'une quantité de 44-700 au-delà de la recommandée compromettra le rendement.

### DILUTION

Employez le diluant numéro 4 ou numéro 60 avec la Série N140. Employez le diluant numéro 4 avec la Série V140. Pour la pulvérisation à l'air, diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon avec le diluant 4 ou diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon avec le diluant numéro 60. Pour l'application par pulvérisation sans air, au pinceau ou au rouleau, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon. **Attention : La certification NSF de la Série N140 est basée sur une dilution avec le diluant numéro 4 ou numéro 60 pour les réservoirs et avec le diluant numéro 60 pour les tuyaux, les valves et les raccords. La certification NSF de la Série V140 est basée sur une dilution avec le diluant numéro 4.** L'utilisation de tout autre diluant annule la certification à la norme NSF/ANSI 61. **N.B.** : Lors de l'utilisation des Séries V140, un maximum de 2,5 % de diluant numéro 4 peut être employé pour se conformer aux règlements sur les émissions de composés organiques volatils.

### DURÉE DE VIE EN POT

Sans 44-700 15 heures à 50 °F (10 °C) 4 heures à 75 °F (24 °C) 3 heures à 100 °F (38 °C)  
 Avec 44-700 4 heures à 50 °F (10 °C) 2 heures à 75 °F (24 °C) 1 heure à 100 °F (38 °C)

# POTA-POX® PLUS | N140 ou V140

**DURÉE DE VIE DE PULVÉRISATION**

Sans 44-700 1 heure 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 feuillets 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	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)	75-100 lb/po <sup>2</sup> (5,2 à 6,9 bars)	10 à 20 lb/po <sup>2</sup> (0,7-à 1,4 bars)

**Pulvérisation sans air**

Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,015 po - 0,019 po (380-485 micromètres)	3000-4800 lb/po <sup>2</sup> (207 à 330 bars)	1/4 po ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm)	60 mailles (250 micromètres)

Les basses températures ou les plus longs boyaux exigent une pression d'air au réservoir d'alimentation plus élevée. 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.

**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.

**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.

