



T N E M E C

HI-BUILD EPOXOLINE II N69 ou V69

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Epoxie à base de polyamidoamine
UTILISATION COURANTE	Revêtement époxydique de nouvelle génération pour la protection et la finition du métal et du béton. Il procure une excellente résistance à l'abrasion et peut également être utilisé en immersion ou en contact avec les produits chimiques. Contactez votre représentant Tnemec afin d'obtenir la liste des produits chimiques pertinents. Ce produit peut servir comme revêtement pour les réservoirs et citernes contenant de l'eau déminéralisée, dé-ionisée ou distillée. N.B. La série V69 se conforme aux normes concernant la pollution atmosphérique limitant les Composées Organiques Volatiles (COV) à un maximum de 250 grammes/litre (2.08 livres/gallon). Pour les régions exigeants moins de 100 grammes/litre COV veuillez consulter la fiche technique de la Série L69.
COULEURS	Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec. 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 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 peuvent provoquer un jaunissement.
FINI	Satin
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	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 MIL-PRF-4556F pour le stockage de combustible.
CRITÈRES DE RENDEMENT	De nombreuses données d'essai sont disponibles. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊTS	Acier : Auto primaire ou Séries 1, 27, 37H, 66, L69, L69F, N69F, V69F, 90E-92, 90-97, H90-97, 90G-1K97, 90-98, 91-H ₂ O, H91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 135, 161, 394, 530 Acier galvanisé et métaux non ferreux : Auto primaire ou Séries 66, L69, L69F, N69F, V69F, 161 Béton : Auto primaire ou Séries 130, 215, 218 Bloc de béton : Auto primaire ou 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 N69/V69 : 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 N69/V69 est de 30 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 époxie 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 N69/V69 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.
FORGE/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.
CMU	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	67.0 ± 2,0 % (mélangé) †
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	2,0 à 10,0 mils (50 à 255 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.

HI-BUILD EPOXOLINE II | N69 ou V69

TEMPS DE DURCISSEMENT À 5 MILS EFS

Sans accélérateur 44-700

Température	Avant manipulation	Avant recouvrement	Immersion
90°F (32 °C)	4 heures	7 heures	6 jours
80°F (27 °C)	5 heures	8 heures	7 jours
70 °F (21°C)	7 heures	10 heures	7 jours
60 °F (16 °C)	8 heures	12 heures	9 jours
50 °F (10 °C)	12 heures	16 heures	12 jours

Le temps de durcissement varie selon la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur du feuil.
N.B. : Pour un durcissement plus rapide et des applications à basse température, ajoutez l'accélérateur pour epoxie 44-700 ; consultez la fiche technique du produit séparée.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

N69 - Non dilué : 2,40 lb/gallon (285 g/l)
Dilué à 10% (diluant numéro 4) : 2,80 lb/gallon (334 g/l)
Dilué à 10% (diluant numéro 60) : 2,80 lb/gallon (335 g/l)
V69 - Non dilué : 1,95 lb/gallon (234 g/l)
Dilué à 2,5 % : 2,08 lb/gallon (de 250 g/l) †

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

N69 - Non dilué : 2,40 lb/gal solides
Dilué 10 % (Diluant numéro 4) : 3,25 lb/gal solides
Dilué 10% (Diluant numéro 60) : 2,40 lb/gal solides
V69 - Non dilué : 2,05 lb/gal solides
Dilué 2,5% : 2,30 lb/gal solides

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1 074 mil pi²/gal (26,4 m²/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †

NOMBRE DE CONSTITUANTS

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

EMBALLAGE

Seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l) - Commandes par paires.

POIDS NET PAR GALLON

N69 : 13,67 ± 0,25 lb (6,10 à ± 0,11 kg) (mêlé) V69 : 14,01 ± 0,25 lb (6,36 à ± 0,11 kg) (mêlé) †

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

Partie A : 24 mois ; Partie B : 12 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

N69 et V69 partie A : 82 °F (28 °C) N69 partie B : 93 °F (34 °C) V69 partie B : 86 °F (30 °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 (1)	6,0 (150)	9,0 (230)	179 (16,6)
Minimum	2,0 (50)	3,0 (75)	537 (49,9)
Maximum	10,0 (250)	15,0 (375)	107 (10,0)

Béton dense et maçonnerie : de 100 à 150 pi² (9,3 à 13,9 m²) par gallon.

Bloc de béton : de 75 à 100 pi² (7,0 à 9,3 m²) 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 N69 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 11,5 à 14,5 mils humides (209 à 370 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.
 - (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. Pour l'application par pulvérisation à l'air diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon. 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. **N.B.** : Lors de l'utilisation des Séries V69, 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)

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 feuil secs recommandés.

HI-BUILD EPOXOLINE II | N69 ou V69

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 à 100 lb/po ² (5,2 à 6,9 bars)	10 à 20 lb/po ² (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)	3000 à 4800 lb/po ² (207 à 330 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.

‡ L'application au pistolet de la première couche sur le bloc de béton devrait ensuite être aplanie. **N.B.** : Application au-dessus des primaires riches en zinc inorganiques : Appliquez une couche humide de 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 : 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 50 °F (10 °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.

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.

