



T N E M E C

HI-BUILD EPOXOLINE® II

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

SÉRIE N69F

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.
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, L69F, N69, V69, 90E-92, 90G-1K97, 90-97, 90-98, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 135, 161, 394, 530 Acier galvanisé et métaux non ferreux : Auto primaire ou Séries 66, L69, L69F, N69, V69, 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, 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, 1081, 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 N69F: 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'époxie après 30 jours. Lorsque la surface est recouverte par la Série 740 ou 750, le temps de recouvrement pour N69F 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 époxie 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 N69F 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	69.0 ± 2,0 % (mêlé) †
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 varie selon la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur du feuillet.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	Non dilué : 2,30 lb/gallon (280 g/l)
	Dilué à 10% (diluant numéro 4) : 2,75 lb/gallon (330 g/l)
	Dilué à 10% (diluant numéro 60) : 2,76 lb/gallon (331 g/l)

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)	Non dilué : 2,35 lb/gal solides
	Dilué 10 % (Diluant numéro 4) : 3,20 lb/gal solides
	Dilué 10% (Diluant numéro 60) : 2,35 lb/gal solides

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	1 107 mil pi ² /gal (27,2 m ² /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †
---------------------------------------	--

HI-BUILD EPOXOLINE® II | SÉRIE N69F

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) - À commander 2 par 2.
POIDS NET PAR GALLON	13,34 ± 0,25 lb (6,10 à ± 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	Partie A : 24 mois ; Partie B : 12 mois à la température d'entreposage recommandée.
POINT D'ÉCLAIR - SETA	Partie A: 82 °F (28 °C) Partie B: 93 °F (34 °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	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Mils secs (micromètres)</th> <th>Mils humides (Micromètres)</th> <th>pi²/gal (m²/gal)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Suggéré (1)</td> <td>6,0 (150)</td> <td>9,0 (230)</td> <td>184 (17,1)</td> </tr> <tr> <td>Minimum</td> <td>2,0 (50)</td> <td>3,0 (75)</td> <td>553 (51,4)</td> </tr> <tr> <td>Maximum</td> <td>10,0 (250)</td> <td>15,0 (375)</td> <td>111 (10,3)</td> </tr> </tbody> </table> <p>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 N69F 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 pistolage 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. †</p>		Mils secs (micromètres)	Mils humides (Micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)	Suggéré (1)	6,0 (150)	9,0 (230)	184 (17,1)	Minimum	2,0 (50)	3,0 (75)	553 (51,4)	Maximum	10,0 (250)	15,0 (375)	111 (10,3)						
	Mils secs (micromètres)	Mils humides (Micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)																				
Suggéré (1)	6,0 (150)	9,0 (230)	184 (17,1)																				
Minimum	2,0 (50)	3,0 (75)	553 (51,4)																				
Maximum	10,0 (250)	15,0 (375)	111 (10,3)																				
MÉLANGE	<ol style="list-style-type: none"> 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 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.																						
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	<p>Pulvérisation à l'air •</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Pistolet</th> <th>Buse à peinture</th> <th>Buse à air</th> <th>Diam. int. du boyau à air</th> <th>Diam. int. du boyau à peinture</th> <th>Pression d'atomisation</th> <th>Pression d'air au réservoir d'alimentation</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DeVilbiss JGA</td> <td>E</td> <td>765 ou 704</td> <td>5/16 po ou 3/8 po (7,9 ou 9,5 mm)</td> <td>3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm)</td> <td>75 à 100 lb/po² (5,2 à 6,9 bars)</td> <td>10 à 20 lb/po² (0,7 à 1,4 bars)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Les basses températures ou des boyaux d'alimentation de peintures plus longs requerront une pression d'air au réservoir plus élevée.</p> <p>Pulvérisation sans air •</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Orifice de la buse</th> <th>Pression d'atomisation</th> <th>Diam. int. du boyau à peinture</th> <th>Filtre du collecteur</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,015 po à 0,019 po (380 à 485 micromètres)</td> <td>3000 à 4800 lb/po² (207 à 330 bars)</td> <td>1/4 po ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm)</td> <td>60 mailles (250 micromètres)</td> </tr> </tbody> </table> <p>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 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.</p>	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)	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)
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)																	
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)																				
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-dessus 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 N69F

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.

