

POTA-POX® PLUS SÉRIE V140F

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxie à base de polyamidoamine
UTILISATION COURANTE	Innovative potable water coating which offers high-build edge protection and allows for application at a wide range of temperatures (down to 35°F or 2°C). For use on the interior and exterior of steel or concrete tanks, reservoirs, pipes, valves, pumps and equipment in potable water service.
COULEURS	1211 rouge, 1255 beige, 00WH blanc Tnemec, 15BL blanc réservoir. 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 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.
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	Certifié par NSF International conformément au standard 61 de la norme ANSI/NSF . La Série V140F est qualifiée pour l'usage sur des réservoirs d'une capacité de 50 000 gallons (189 720 l) ou plus, les valves d'un diamètre égal ou supérieur à 6 cm (2 pouces et demi) ainsi que les raccords d'un diamètre égal ou supérieur à 2 cm (3/4 po). Se conforme à la norme AWWA D 102 pour l'intérieur des systèmes de numéro 1 et numéro 2 . 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 pour de plus amples renseignements sur l'épaisseur de feuil sec/ÉFS 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

APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE	215, 217, 218
APPRÊTS	Auto primaire, 22, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, L140, L140F, N140, V140, 141
COUCHES DE FINITION	Intérieur : Séries 22, FC22, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141, 406 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 recouvrement suivants s'appliquent pour la Série V140F: Service en immersion: La surface doit être scarifiée par grenailage en utilisant un abrasif fin après 30 jours. Service atmosphérique : Après 30 jours, une scarification ou une couche d'accrochage d'époxie est nécessaire. Lorsque la surface est recouverte par la Série 740 ou 750, le temps de recouvrement pour V140F est de 14 jours. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des recommandations 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 V140F est la couche de finition spécifique.
ACIER	Service en immersion : Grenailage presque à blanc SSPC-SP10 /NACE 2 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils Service en non-immersion : Grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils
FONTE/ACIER DUCTIL	Communiquez avec 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	68,0 ± 2,0 % (mêlé)																								
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 substrat, la méthode d'application et l'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour en savoir plus.																								
TEMPS DE DURCISSEMENT À 5 MILS ÉFS	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Température</th> <th>Avant manipulation</th> <th>Avant recouvrement</th> <th>Immersion</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>75 °F (24 °C)</td> <td>4 heures</td> <td>5 heures</td> <td>7 jours</td> </tr> <tr> <td>65 °F (18 °C)</td> <td>7 à 8 heures</td> <td>9 à 11 heures</td> <td>8 jours</td> </tr> <tr> <td>55 °F (13 °C)</td> <td>12 à 14 heures</td> <td>16 à 20 heures</td> <td>9 à 10 jours</td> </tr> <tr> <td>45 °F (7 °C)</td> <td>18 à 22 heures</td> <td>28 à 32 heures</td> <td>12 à 13 jours</td> </tr> <tr> <td>35 °F (2 °C)</td> <td>28 à 32 heures</td> <td>46 à 50 heures</td> <td>16 à 18 jours</td> </tr> </tbody> </table>	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
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 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. **N.B.**: Référez-vous à la liste de produits disponible au www.nsf.org pour obtenir les informations pertinentes concernant la remise en service pour l'immersion en eau potable.

POTA-POX® PLUS | SÉRIE V140F

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	Non dilué : 1,84 lb/gallon (221 g/l) Dilué à 4,5 % (numéro 4) : 2,08 lb/gallon (250 g/l)†
POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)	Non dilué : 1,96 lb/gal solides Dilué 4,5% (#4) : 2,3 lb/gal solides
RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	1 094 mil pi ² /gal (26,8 m ² /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	13,02 ± 0,25 lbs (5,91 à ± 0,11 kg) (mélangé) †
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	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.
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 SANTÉ ET SÉCURITÉ	Partie A: 82°F (28°C) Partie B: 86°F (30°C) 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	6,0 (150)	9,0 (230)	182 (16,9)
Minimum	2,0 (50)	3,0 (75)	545 (50,7)
Maximum	10,0 (225)	15,0 (375)	109 (10,1)

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 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.
- 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 obtenir des propriétés d'application optimales, les constituants mélangés devraient être au-dessus de 40 °F (4 °C).

DILUTION

Employez le diluant numéro 4. **Attention: La certification NSF de la Série V140F 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. :** En employant la Série V140F, utilisez 4,5 % maximum de diluant 4 pour se conformer aux normes relatives aux COV.

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	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.

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

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.

POTA-POX[®] PLUS | SÉRIE V140F

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.

