

PROFIL DE PRODUIT
DESCRIPTION GÉNÉRIQUE

Solution avancée de fluoropolymère thermodurcissable

UTILISATION COURANTE

Revêtement en fluoropolymère dont la haute teneur en solides offre une couche de finition ultra-durable métallisée ou nacrée, tout en étant facile d'application. Il possède une couleur exceptionnelle et une rétention de fini brillant même sous les expositions les plus difficiles. Dans certaines conditions, ce produit peut être utilisé pour restaurer des revêtements de bobines vieillis de fluoropolymère. Communiquez avec votre représentant Tnemec ou votre représentant local Tnemec pour obtenir de plus amples détails.

COULEURS

Disponible en 42 couleurs standard. Référez-vous au guide des couleurs métalliques de Tnemec. Couleurs faites sur commande également disponibles. Certaines couleurs peuvent exiger une couche de finition claire pour un rendement optimum. **N.B.** : Les variations de l'aspect entre les échantillons de produit, les cartes de couleur, les feuilles de couleur et les applications réelles sur place sont à prévoir dues aux différences des conditions environnementales, à la couleur des couches sous-jacentes, au niveau de lustre, à l'orientation des pigments métalliques, à l'équipement et à la technique d'application. Référez-vous au numéro 07-65 du bulletin technique pour plus d'information.

FINI

Semi-lustré. D'autres lustres peuvent être disponibles, communiquez avec Tnemec.

QUALIFICATIONS SPÉCIALES

La Série standard 1078 couleurs est conforme avec les exigences de la catégorie de revêtement pigmentée métallique pour l'usage dans des zones ayant des règlements pour la qualité de l'air plus restrictifs pour les COV.

CRITÈRES DE RENDEMENT

Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

SYSTÈMES DE PEINTURES
APPRÊTS

Acier : Séries 1, 20, 27, 66, L69, N69, 84, 90-97, 91-H₂O, 104, 135, L140, N140, 161, 394, 530

Acier galvanisé et métaux non ferreux : Séries 27, 66, L69, N69, 161

N.B. : La Série 394 exige une couche intermédiaire avant d'appliquer la couche de finition (Série 1078). En outre, les Séries 104 ou 135 exposées à l'extérieur plus de deux mois ou les Séries L69, N69, 84, L140 ou N140 exposées à l'extérieur plus de trois mois doivent d'abord être scarifiées ou recouvertes d'une nouvelle couche primaire du même type. Le grenailage à basse pression avec abrasif fin est la méthode préférée de scarification.

COUCHE INTERMÉDIAIRE

Séries 73, 1075 (une couche intermédiaire peut être nécessaire pour quelques applications, veuillez communiquer avec Tnemec.) **N.B.** : Si une couche intermédiaire est nécessaire, elle devrait être du même ton mais sensiblement différente que la couleur de couche de finition. Tnemec vous indiquera la couleur intermédiaire à utiliser.

N.B. : Pour recouvrir avec la Série 1078, utilisez les délais de recouvrement maximum suivants : Sur les Séries 27, 66, 135 ou 161, 14 jours ; sur les Séries 1075 et 1078, 30 jours ; sur les Séries 90 à 97 ou 73, 90 jours.

COUCHES DE FINITION

Séries 1079-0762 (semi lustre), 1079-0763 (satin)

N.B. : La Série 1078 ne peut être recouverte avec la Série 1079 (fini lustré)

PRÉPARATION DE LA SURFACE
REVÊTEMENT VIEILLI

Des essais d'adhérence sont nécessaires. Communiquez avec les services techniques de Tnemec ou votre représentant Tnemec pour obtenir des recommandations.

TOUTES LES SURFACES

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

FICHE TECHNIQUE
CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES

54.0 ± 2.0 % (mélangé) †

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE

2,0 à 3,0 mils (50 à 75 micromètres) par couche.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant contact	Avant manipulation	Minimum avant recouvrement ‡
90 °F (32 °C)	10 minutes	4 heures	5 à 8 heures
70 °F (21 °C)	30 minutes	6 à 8 heures	10 à 12 heures
50 °F (10 °C)	1 heure	12 à 15 heures	16 à 24 heures

‡ Maximum avant recouvrement : 30 jours. Le temps de durcissement varie selon la température de surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feuillet.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Non dilué : 3,40 lb/gal (407 g/l)

Dilué 15 % (numéro 63) : 3,80 lb/gal (454 g/l) †

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

Non dilué : 5,35 lb/gal en extrait sec

Dilué 15 % (numéro 63) : 5,28 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

866 mil pi²/gal (21,3 m²/l à 25 micromètres). †

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Deux : Partie A et Partie B

RATIO DE MÉLANGE

Par volume : Cinq (partie A) à une (partie B)

EMBALLAGE

	PARTIE A	PARTIE B	Produit (mélangé)
Ensemble moyen	Seau de 5 gallons remplissage partiel	Seau de 1/2 gallon	3 gallons (11, l)
Petit ensemble	Seau de 1 gallon remplissage partiel	Contenant de 1 pinte remplissage partiel	1 gallon (3,79 l)

FLUORONAR® METALLIC | SÉRIE 1078

POIDS NET PAR GALLON	9,66 ± 0,25 lb (4,38 ± 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	12 mois à la température d'entreposage recommandée.
POINT D'ÉCLAIR - SETA	Partie A : 85 °F (29 °C) Partie B : 130 °F (54 °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	2,5 (65)	4,5 (115)	346 (32,2)
Minimum	2,0 (50)	3,5 (90)	433 (40,2)
Maximum	3,0 (75)	5,5 (140)	289 (26,8)

Veillez 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. †

MÉLANGE

Mélangez le contenu de la partie A, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant. Ajoutez le contenu du contenant marqué partie B à la partie A en mélangeant. Continuez à mélanger jusqu'à ce que les deux constituants soient complètement homogènes. N'utilisez pas le produit mélangé au-delà de la durée de vie en pot.
Attention : La partie B est sensible à l'humidité atmosphérique et peut réagir avec celle-ci. Tout produit inutilisé doit être conservé hermétiquement fermé en permanence.

DILUTION

Pour une pulvérisation à l'air, diluez 5 à 15 % avec le diluant numéro 63. La dilution est nécessaire pour une application adéquate. **Attention : N'ajoutez pas de diluant si plus de 30 minutes se sont écoulées depuis le mélange des deux constituants.**

DURÉE DE VIE EN POT

5 heures à 50 °F (10 °C) 2 heures à 70 °F (21 °C) 1 heure à 90 °F (32 °C)

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 ou 3/8 po (7,9 ou 9,5 mm)	3/8 ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm)	75 à -90 lb/po ² (bar 5,2 à -6,2)	10 à -20 lb/po ² (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. 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. Communiquez avec Tnemec pour de plus amples informations sur les méthodes d'application.

N.B. : L'application au pinceau et au rouleau n'est pas recommandée car elle pourrait compromettre l'aspect.

N.B. : La finition de la Série 1078 dépendra de la technique d'application, de l'équipement et des conditions environnementales. L'essai sur une maquette de chantier est recommandée avant l'application à grande échelle. Référez-vous au Bulletin Technique numéro 07-65 pour de plus amples informations.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 40 °F (4 °C) Maximum 120 °F (49 °C)

La surface devrait être durcie et à au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée.

Temps de durcissement nécessaire pour résister au contact direct avec l'humidité à une température de surface de :

60 °F (16 °C) : 11 heures	70 °F (21 °C) : 7 heures	80 °F (27 °C) : 5 heures
90 °F (32 °C) : 3 3/4 heures	100 °F (38 °C) : 2 heures	

Si le revêtement est exposé à l'humidité avant que les paramètres de durcissement précédents soient rencontrés, des zones ternes, mates ou à l'aspect tacheté peuvent se développer. Les temps réels varieront avec la circulation d'air, l'épaisseur du feuil et l'humidité.

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.

Tnemec Company Incorporated 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 1-800-TNEMEC1 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com