



EPOXOLINE WB SÉRIE 1224

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Résine époxy cimentaire à base d'eau
UTILISATION COURANTE	Il s'agit d'un revêtement d'époxy de nouvelle génération à base d'eau, peu odorant et à faible teneur en COV. Spécifiquement formulé pour fournir une barrière résistante à la corrosion sous des revêtements isolants appliqués à l'état liquide ainsi que l'isolant traditionnel. Lorsqu'elle est utilisée comme un système à une ou deux couches, la série 1224 protège les substrats métalliques ferreux contre les effets de la corrosion qui apparaît sous l'isolation (CUI). Sa formulation à haut rendement offre une excellente adhérence et fournit une protection exceptionnelle jusqu'à 400 °F (204 °C). Formule protégée par un brevet américain.
COULEURS	1288 blanc cassé. Remarque : d'autres couleurs peuvent être disponibles. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour plus d'information.
FINI	Mat

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊTS	Acier : auto primaire ou série 1, 90G-1K97, 90-97, H90-97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 394. N.B. : série 1, 90G-1K97, 90-97, H90-97, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O et 394 doivent être exposées à l'extérieur pendant une journée avant d'appliquer la couche de finition. Acier galvanisé : Auto primaire
COUCHES DE FINITION	Série 971 N.B. : la série 1224 peut être un apprêt approprié pour une variété de couches de finition. Veuillez communiquer avec les services techniques de Tnemec pour des applications non isolantes.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3 N.B. : le nettoyage par grenailage produit généralement le meilleur rendement du revêtement. Si les conditions ne le permettent pas, la série 1224 peut être appliquée sur des surfaces nettoyées manuellement ou mécaniquement selon SSPC-SP2 ou SP3.
ACIER GALVANISÉ	Les recommandations de préparation de surface varieront selon le subjectile et les conditions d'exposition. Consultez la plus récente version du bulletin technique 10-78 de Tnemec ou communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
MÉTAUX NON-FERREUX	Communiquez avec les services techniques de Tnemec pour plus d'information.
FORTE/ACIER DUCTIL	Contactez votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
SURFACE PEINTE	Il est conseillé de faire un essai sur une petite surface conformément à la dernière version du bulletin technique 98-10.
SURFACES APPRÊTÉES	Service sans immersion : demandez à votre représentant Tnemec des recommandations spécifiques.
TOUTES LES SURFACES	Doit être propre, sec, et exempt d'huile, de graisse et d'autres contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES 65 % (mélangé)

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE 4,0 à 8,0 mils (100-205 micromètres) par couche.
N.B. : deux couches peuvent être nécessaires pour les expositions agressives.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement
95 °F (35 °C)	30 minutes	3 heures	4 heures
75 °F (24 °C)	1 heure	4 heures	6 heures
55 °F (13 °C)	3 heures	8 heures	12 heures
45 °F (7 °C)	6 heures	16 heures	24 heures
35 °F (2 °C)	8 heures	6 jours	8 jours

Le temps de durcissement varie avec la température de la surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feuillet. Les surfaces contenant un hydrofuge intégral peuvent prolonger le temps de durcissement.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV) **Non dilué :** 0,01 lb/gal (1 g/l)

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS) 0,00 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE 1 049 pi²/gal (25,7 m²/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.

NOMBRE DE CONSTITUANTS Deux : partie A et partie B

RATIO DE MÉLANGE Par volume : deux (Partie A) pour une (Partie B)

EMBALLAGE L'ENSEMBLE COMPREND :

	PARTIE A (partiellement remplie)	PARTIE B (partiellement remplie)	Produit (mélangé)
Grand ensemble	Seau de 3,5 gallons	Seau de 6 gallons	5 gallons (18,9 L)
Petit ensemble	Seau de 2 gallons	Seau de 3 gallons	2 gallons (7,5 L)

POIDS NET PAR GALLON 14,71 ± 0,25 lb (6,67 ± 0,11 kg)

EPOXOLINE WB | SÉRIE 1224

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum de 35 °F (2 °C) Maximum de 110 °F (43 °C) Protéger contre le gel
RÉSISTANCE THERMIQUE	(Sec) Continu 375 °F (190 °C) Intermittent 400 °F (204 °C)
DURÉE DE CONSERVATION	6 mois à la température d'entreposage recommandée
POINT D'ÉCLAIR - SETA	Partie A : >230 °F (>110 °C) Partie B : >230 °F (>110 °C)
SANTÉ ET SÉCURITÉ	Les revêtements contiennent des produits chimiques considérés comme dangereux. Lisez attentivement l'avertissement sur l'étiquette du 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)	175 (16,2)
Minimum	4,0 (100)	6,0 (150)	262 (24,4)
Maximum	8,0 (205)	12,0 (305)	131 (12,2)

(1) Remarque pour l'acier : 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 du revêtement.

MÉLANGE

Mélanger mécaniquement le contenu de chaque contenant, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant. Ajoutez le contenu du contenant identifié Partie A à la Partie B en mélangeant. Pendant le mélange, raclez les parois du contenant pour faciliter le mélange complet des deux constituants. Continuez à mélanger jusqu'à ce que les deux constituants soient complètement homogènes. Diluez par volume et mélangez complètement. N'utilisez pas le produit mélangé au-delà de la durée de vie en pot. **Remarque :** les deux constituants doivent être au-dessus de 50 °F (10 °C) avant de les mélanger.

DILUTION

Utilisez de l'eau du robinet propre. Pour l'application par pulvérisation sans air, au pinceau ou au rouleau, diluez jusqu'à 15 % ou 19,2 onces par gallon. **Attention : la dilution avec de l'eau à température élevée réduira considérablement la durée de vie en pot. Pour les meilleurs résultats, la température de l'eau ne doit pas dépasser 80 °F (27 °C).**

DURÉE DE VIE EN POT

2 heures à 70 °F (21 °C) 1 heure à 95 °F (35 °C)

OUTILS D'APPLICATION

Pulvérisation sans air

Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,019 à 0,023 po (483 à 584 micromètres)	3000 à 4500 psi (207 à 310 bars)	1/4 po ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm)	60 mailles (250 micromètres)

Utilisez la buse et la pression d'atomisation appropriées pour l'équipement, pour la technique d'application et pour les conditions atmosphériques.

Rouleau : utilisez un manchon à poils synthétiques. Pour les surfaces lisses, appliquez une couche de 3/8 po à 1/2 po (9,5 mm à 12,7 mm). Pour obtenir la pénétration appropriée sur les surfaces rugueuses ou poreuses, utilisez un manchon à poils plus longs. Lissez les accumulations de produit.

Pinceau : utilisez un pinceau en nylon raide. Travaillez le produit dans les interstices et évitez de trop lisser au pinceau afin d'éviter d'obtenir un feuil sec trop mince.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum de 40 °F (4 °C), optimum de 65 °F à 80 °F (18 °C à 27 °C), maximum de 200 °F (93 °C). La température du sujet à revêtir devrait être 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.

TEMPÉRATURE DU MATÉRIEL

Pour une application et une manipulation optimales, la température du produit pendant l'application devrait être entre 70 °F et 85 °F (21 °C et 29 °C). La température affectera la maniabilité du produit. Les températures fraîches augmentent la viscosité et diminuent la maniabilité du produit. Les températures chaudes diminueront la viscosité et raccourciront la durée de vie en pot.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez à l'eau tout l'équipement juste après l'utilisation, puis effectuez un rinçage final avec du méthyléthylecétone (MEK) ou de l'acétate de méthyle.

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.