

PROTUFF MASTIC SÉRIE 132

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Mastic époxydique de phénalkamine
UTILISATION COURANTE	La série 132 est un mastic époxydique polyvalent à haut pouvoir garnissant et tolérant aux surfaces conçu pour être appliqué sur une corrosion légère adhérente et sur un acier légèrement préparé ou déjà enduit, ou comme apprêt/couche intermédiaire sous des finitions résistantes aux intempéries. La série 132 peut être appliquée à basse température, dans des conditions de point de rosée et sur des surfaces humides.
COULEURS	A11417 gris pâle, 1252 beige. 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 des appareils de chauffage qui émettent du dioxyde de carbone et du monoxyde de carbone pendant l'application et les étapes initiales du durcissement peut provoquer un jaunissement. En raison de la nature chimique de durcissement du produit, des changements de couleur peuvent survenir. Ces changements sont purement esthétiques et ne nuisent pas au rendement du produit.
FINI	Semi-lustré

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊTS	Auto apprêtant
COUCHES DE FINITION	Extérieur: Série 72, 73, 138, 180, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1094, 1095, 1096. Référez-vous à la rubrique COULEURS sur les fiches techniques des couches de finition applicables pour de plus amples informations. N.B. : Le temps de recouvrement maximal suivant s'applique pour les séries 72, 73, 138, 180, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1094, 1095 ou 1096 : quatorze (14) jours. Si cette limite de temps est dépassée, la série 132 doit être uniformément scarifiée avant d'appliquer la couche de finition.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Une préparation minimale de l'acier nu ou de l'acier déjà peint nécessite un degré de propreté conforme à la norme SPCSPWJ-4/NACE WJ-4 Nettoyage léger avec nettoyage à l'eau à basse pression (LP WC) à entre 3 500 et 5 000 psi par buse rotative à jet dévié de 0 degré. Si toute contamination visible, l'écaillage de laminage, la rouille, tout autre produit de corrosion et la peinture n'ont pas été enlevés, il faudra appliquer la norme SSPC-SP2 Nettoyage manuel ou SSPC-SP3 Nettoyage mécanique jusqu'à conformité avec la définition de la propreté de la surface.
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.
SURFACE PEINTE	Il est conseillé de faire un essai sur une petite surface.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres et exempts d'huile, de graisse et autres contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	81% ± 2.0% (mêlé)
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	4,0 à 18,0 mils (100 à 455 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

Température	Avant manipulation/Avant recouvrement	Maximum avant recouvrement
32 °C (90 °F)	3 heures	14 jours
24 °C (75 °F)	4 heures	14 jours
18 °C (65 °F)	7 heures	14 jours
11 °C (55 °F)	13 heures	14 jours
7 °C (45 °F)	20 heures	14 jours
2 °C (35 °F)	48 heures	14 jours
-6 °C (20 °F)†	S.O.	14 jours

† La température du subjectile ne doit pas être inférieure à 2 °C (35 °F) pendant l'application. Cependant, la série 132 continuera à durcir sous une température inférieure au point de congélation. Le temps de durcissement varie selon la température de la surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feuillet.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	Non dilué : 1,30 lb/gal (156 g/l) Dilué 5 % (Diluant numéro 4) : 1,57 lb/gal (188 g/l)
POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)	Non dilué : 1,26 lb/gal en extrait sec Dilué 5 % (Diluant numéro 4) : 1,61 lb/gal en extrait sec
RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	1299 pi ² /gal à 1 mil (31,5 m ² /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 : Quatre parties A (époxy) contre une partie B (amine).
EMBALLAGE	

	Partie A	Partie B	Une fois mélangé
Grand ensemble	Seau de 6 gallons (remplissage partiel)	Seau de 1 gallon	5 gallons (18,9 L)
Petit ensemble	contenant de 1 gallon (remplissage partiel)	Contenant de 1 pinte (remplissage partiel)	1 gallon (3,79 L)

PROTUFF MASTIC | SÉRIE 132

POIDS NET PAR GALLON	12,47 ± 0,25 lb (5,66 à ± 0,11 kg)
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 10 °C (50 °F) Maximum 43 °C (110 °F) Avant l'application, la température du produit devrait se situer au-dessus de 16 °C (60 °F). On suggère que le matériel soit stocké à cette température au moins pendant 48 heures avant l'utilisation.
RÉSISTANCE THERMIQUE	(Sec) Continu 121 °C (250 °F) Intermittent 135 °C (275 °F)
DURÉE DE CONSERVATION	12 mois à la température d'entreposage recommandée.
POINT D'ÉCLAIR - SETA	Partie A : 30 °C (87 °F) Partie B : 85 °C (185 °F)
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)
Minimum	4,0 (100)	5,0 (125)	325 (6,7)
Maximum	18,0 (455)	22,0 (564)	72 (6,7)

N.B.: L'application au rouleau ou au pinceau exige deux couches ou plus pour obtenir l'épaisseur recommandée de feuil. 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

Mélangez tout le contenu de la partie A et de la partie B séparément. Raclez toute la partie B dans le seau de la partie A en utilisant une spatule flexible. Utilisez une perceuse à vitesse variable munie d'une lame de PS Jiffy et remuez les constituants mélangés pendant deux minutes au minimum. Appliquez le produit mélangé dans les limites de la durée de vie en pot après agitation. Les deux constituants doivent être au-dessus de 10 °C (50 °F) avant de mélanger. Pour des propriétés d'application optimales, la température du matériau devrait être au-dessus de 16 °C (60 °F). Pour des applications sur des surfaces dont la température se situe entre 2 °C et 10 °C (35 °F et 50 °F), laissez reposer le mélange pendant 30 minutes et mélangez-le à nouveau avant l'utilisation. Remarque : Un grand volume de produit durcira rapidement s'il n'est pas appliqué ou réduit en masse. **Attention : Ne pas resceller un produit déjà mélangé. Un risque d'explosion peut être créé.**

DILUTION

Attention : N'ajoutez pas de diluant à la partie A avant de mélanger avec la partie B. Diluez jusqu'à 5 % ou 189 ml (6,4 oz) par gallon avec le diluant numéro 4.

DURÉE DE VIE EN POT

1 1/2 heures à 21 °C (77 °F) 1 heure à 32 °C (90 °F)

DURÉE DE VIE DE PULVÉRISATION

45 minutes à 21 °C (77 °F)

CONDITIONNEMENT DE LA SURFACE

N'appliquez pas le produit sur des flaques ou de l'eau stagnante. Toutes les accumulations d'eau doivent être enlevées avant l'application. En cas de tuyaux avec condensation, éliminez d'abord l'eau accumulée. Utilisez un pinceau, un rouleau ou un jeu d'air pour éliminer l'eau et créer un feuil monolithique en contact direct avec le substrat.

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)	1/4 po (6,35 mm)	60 à 80 lb/po ² (4,1 à 5,5 bars)	25 à 35 lb/po ² (1,7 à 2,4 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
0,017 po à 0,021 po (430-535 micromètres)	3400 à 4760 lb/po ² (234 à 328 bars)	3/8 po (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.

Pulvérisation multicomposant : communiquez votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec pour plus d'information.

Rouleau : Application au rouleau optionnelle quand les restrictions environnementales ne permettent pas de pulvériser. Utilisez des manchons de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm).

Pinceau : Recommandé pour les petites surfaces seulement. Utilisez un pinceau fait de soies naturelles ou synthétiques de qualité supérieure.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 2 °C (35 °F) Maximum 57 °C (135 °F)

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après usage avec le diluant recommandé ou du méthyléthyle-cétone (MEK).

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, Inc. 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 +1 816-483-3400 www.tnemec.com