

**PROFIL DE PRODUIT**

<b>DESCRIPTION GÉNÉRIQUE</b>	Finition époxydique de phénalkamide
<b>UTILISATION COURANTE</b>	Un mastic époxydique à épaisseur élevée et tolérant aux surfaces qui peut être appliqué sur une corrosion légère et sur l'acier légèrement préparé à basse température et dans des conditions de point de rosée. La série 138 résiste aux environnements atmosphériques rigoureux trouvés dans les installations industrielles. Sa technologie d'époxy de phénalkamide unique résiste au changement de couleur, ce qui en fait une couche de finition idéale pour les conditions difficiles.
<b>COULEURS</b>	Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec. <b>N.B. :</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 peuvent provoquer un jaunissement.
<b>FINI</b>	Semi-lustré

**SYSTÈMES DE PEINTURES**

<b>APPRÊTS</b>	Auto apprêtant ou Série 90-97, 132, 133
<b>COUCHES DE FINITION</b>	Série 138, 1094, 1095, 1096. <b>N.B.:</b> Le temps de recouvrement maximal suivant s'applique pour les séries 138, 1094, 1095 ou 1096 : vingt et un (21) jours. Si cette limite de temps est dépassée, la série 138 doit être uniformément scarifiée avant d'appliquer la couche de finition.

**PRÉPARATION DE LA SURFACE**

<b>ACIER</b>	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.
<b>ACIER GALVANISÉ &amp; MÉTAUX NON-FERREUX</b>	Les recommandations de préparation de surface varieront selon le sujet et les conditions d'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
<b>SURFACE PEINTE</b>	Il est conseillé de faire un essai sur une petite surface.
<b>TOUTES LES SURFACES</b>	Doivent être propres et exemptes d'huile, de graisse et autres contaminants.

**FICHE TECHNIQUE**

<b>CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES</b>	79,0 ± 2,0%
<b>ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE</b>	4,0 à 10,0 mils (100 à 255 micromètres)

**TEMPS DE DURCISSEMENT**

Température	Avant manipulation/Avant recouvrement	Maximum avant recouvrement
32 °C (90 °F)	4 heures	21 jours
24 °C (75 °F)	12 heures	21 jours
18 °C (65 °F)	16 heures	21 jours
11 °C (55 °F)	24 heures	21 jours
7 °C (45 °F)	48 heures	21 jours
2 °C (35 °F)	72 heures	21 jours

**COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)**

**Non dilué :** 1,46 lb/gal (175 g/l)  
**Dilué 5 % (Diluant numéro 2) :** 1,73 lb/gal (208 g/l)

**POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)**

**Non dilué :** 1,60 lb/gal en extrait sec  
**Dilué 5 % (Diluant numéro 2) :** 2,05 lb/gal en extrait sec

**RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE**

1267 pi<sup>2</sup>/gal à 1 mil (31,1 m<sup>2</sup>/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 parties A (époxy) contre une partie B (amine).

**EMBALLAGE**

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

**POIDS NET PAR GALLON**

12,56 ± 0,25 lb (5,7 ± 0,11 kg)

**TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE**

Minimum 10 °C (50 °F) Maximum 27 °C (80 °F)

**RÉSISTANCE THERMIQUE**

(Sec) Continu 107 °C (225 °F)

**DURÉE DE CONSERVATION**

12 mois à la température d'entreposage recommandée.

**POINT D'ÉCLAIR - SETA**

Partie A : 28 °C (82 °F) Partie B : 36 °C (96 °F)

# PROTUFF | SÉRIE 138

## 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 <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /gal)
4,0 (100)	5,0 (125)	309 (28,7)
10,0 (255)	13,0 (330)	124 (11,5)

### MÉLANGE

Mélanguez mécaniquement le contenu de chaque contenant, 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. **N.B.** : Les deux constituants doivent être au-dessus de 10 °C (50 °F) avant de mélanger. Pour une application sur des surfaces dont la température se situe entre 2 °C et 16 °C (35 °F et 60 °F), laissez reposer le mélange pendant trente (30) minutes et mélangez-le à nouveau avant utilisation. Pour des propriétés d'application optimales, les constituants mélangés devraient être au-dessus de 16 °C (60 °F).

### DILUTION

Diluez le produit jusqu'à 5 % ou 190 ml (1/4 pinte) par gallon avec le diluant numéro 2.

### DURÉE DE VIE EN POT

1 heure à 24 °C (75 °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 sujet cible.

### OUTILS D'APPLICATION

#### Pulvérisation sans air

Taille de la pompe	Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Filtre du collecteur
45:1 ou plus grand	0,017 po à 0,021 po (430 à 555 micromètres)	3500 à 4500 lb/po <sup>2</sup> (241 à 310 bars)	1/4 po ou 1/2 po (6,4 à 12,7 mm)

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

**Rouleau** : Utilisez des manchons de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm).

### 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.