



ENDURA-HEAT™ ZR SÉRIE 1505

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Copolymère silicone zinc
UTILISATION COURANTE	Un copolymère silicone riche en zinc, à deux composants, à rendement élevé offrant une protection galvanique aux subjectiles d'acier permettant prolonger la protection contre la corrosion jusqu'à une température pouvant atteindre 1000 °F (538 °C). Un excellent apprêt pour usage avec certaines couches de finition, comprises dans un système de revêtement offrant une résistance à la corrosion et à la chaleur. Requiert une température de durcissement exceptionnellement basse de 250 °F (121 °C) avant la mise en service.
COULEURS	Gris verdâtre
PIGMENT DE ZINC	84 % en poids d'extrait en feuil sec
FINI	Mat
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	La Série 1505 contient un pigment de zinc qui répond aux exigences de la norme ASTM D 520 Type III signifiant que la teneur en plomb est inférieure à 0,002 %.

SYSTÈMES DE PEINTURES

COUCHES DE FINITION	Séries 1552, 1556, 1558
----------------------------	-------------------------

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Grenaillage commercial SSPC-SP6/NACE 3 ou grenaillage approfondi selon ISO Sa 2 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,0 mils et un profil angulaire maximum d'ancrage de 2,0 mils.
TOUTES LES SURFACES	Doit être propre, sec, et exempt d'huile, de graisse et d'autres contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	41 % (mêlé)
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	2,0 à 3,0 mils (50 à 75 microns) par couche.
TEMPS DE DURCISSEMENT	

Température	Avant contact	Avant la manipulation	Avant la couche de finition	Avant la mise en service
75°F (24°C)	1 heure	2 heures	1 à 2 heures	12 heures

Important: Laissez la Série 1505 durcir à l'air ambiant pendant 12 heures avant le durcissement à chaud. Reportez-vous au tableau de durcissement à chaud ci-dessous. Le temps de durcissement varie selon la température de la surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feuil.

HEAT CURE

Temps de durcissement	Température minimum	Température maximum
4 heures	250°F (121°C)	500°F (260°C)
1 heure	475°F (246°C)	500°F (260°C)

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Exempt de TBAC :
Non dilué : 3,30 lb/gallon (396 grammes/litre)
Dilué à 10 % (Diluant n 80) : 3,71 lb/gallon (445 grammes/litre)
Dilué à 10 % (Diluant n 81) : 3,76 lb/gallon (451 grammes/litre)
Dilué à 10 % (Diluant n 82) : 3,86 lb/gallon (462 grammes/litre)
N.B. : Ce produit n'est pas conforme dans les zones qui ne permettent pas l'exemption de TBAC.

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

658 mils pi²/gal (61,1 m²/l à 25 microns). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.

NOMBRE DE CONSTITUANTS EMBALLAGE

Deux : Partie A et Partie B

	Partie A (partiellement remplie)	Partie B (partiellement remplie)	Produit (mêlé)
Petit ensemble	Contenant de 1 gallon	Contenant de 1 gallon	1 gallon (3,79 l)

POIDS NET PAR GALLON	19,58 ± 0,25 lb (78,88 à ± 0,11 kg) (mêlé)
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 30°F (-1°C) Maximum 110°F (43°C)
RÉSISTANCE THERMIQUE	(Sec) Continu 1000 °F (538 °C) Intermittent 1200 °F (649 °C)
DURÉE DE CONSERVATION	24 mois à la température d'entreposage recommandée.
POINT D'ÉCLAIR - SETA	60 °F (16 °C)
SANTÉ ET SÉCURITÉ	Les revêtements contiennent des produits chimiques considérés comme dangereux. Lisez attentivement l'étiquette d'avertissement du contenant et la fiche signalétique (FS) de ce produit pour connaître les renseignements importants sur la santé et la sécurité avant de l'utiliser. Gardez hors de la portée des enfants.

ENDURA-HEAT™ ZR | SÉRIE 1505

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (Microns)	Mils humides (Microns)	pi ² /gal (m ² /gal)
Minimum	2,0 (50)	5,0 (120)	329 (30,6)
Maximum	3,0 (75)	7,0 (185)	219 (20,4)

Tenez compte des excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil sec est arrondi au 0,5 mil ou aux 5 microns près. L'application du 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

Employez toujours tout le contenu des constituants des parties A et B. Utilisez un mélangeur à air et maintenez le produit sous agitation constante pendant le mélange. Tamisez lentement la poudre (partie B) dans le liquide (partie A).

N'inversez pas cette procédure. Pour la pulvérisation, maintenez sous agitation à basse vitesse afin de prévenir la sédimentation. Pour l'application au pinceau et au rouleau, mélangez fréquemment pour prévenir la sédimentation.

DILUTION

Normalement non requis. Pour les applications par pulvérisation à l'air ou pulvérisation sans air aux températures inférieures à 80 °F (26 °C), diluez jusqu'à 10 % avec le diluant n° 80. Pour les applications dépassant 80 °F (26 °C), diluez jusqu'à 10 % avec le diluant n° 81. Pour les applications au pinceau ou au rouleau, diluez de 5 % à 10 % avec le diluant n° 82.

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 MBC ou JGA	E	765 ou 78	5/16 ou 3/8 po (7,9 ou 9,5 mm)	3/8 ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm)	60 à 80 lb/po ² (4,1 à 5,5 bars)	15 à 20 lb/po ² (1,0 à 1,4 bar)

Pulvérisation sans air

Pompe	Orifice de la buse	Pression de pompe	Diam. int. du boyau à peinture
30:1, 45:1, 60:1	0,021 à 0,025 po (533 à 635 microns)	1800 lb/po ² (124 bars)	3/8 po (9,5 mm)

Rouleau : Recommandé pour les petites surfaces seulement. Utilisez des manchons de rouleau en poil tissé synthétique de 1/4 ou 3/8 po (6,3 ou 9,5 mm) de qualité supérieure.

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

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 45°F (7°C) Maximum 125°F (52°C)

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout les équipements avec le diluant recommandé ou le xylène immédiatement après l'utilisation.

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.