



T N E M E C

ENDURA-HEAT™ DTM SÉRIE 1528

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE

Matrice multipolymère inerte

UTILISATION COURANTE

Un revêtement issu d'une chimie multipolymère inerte avancée offrant une protection pour application directe sur le métal (DTM), convenant aux subjectiles d'acier et d'acier inoxydable pouvant atteindre une température de 1200 °F (648 °C). Ses propriétés d'adhérence exceptionnelles permettent au revêtement de résister à des cycles de température extrêmes (de -300 à 1200 °F -184 à 649 °C) et sa tolérance aux subjectiles légèrement préparés en font une alternative viable lorsque le grenaillage au jet n'est pas permis. Sa caractéristique d'épaisseur élevée et sa résistance aux conditions cycliques en font un excellent système de revêtement pour l'acier piqué et pour la protection contre la corrosion sous les isolations (CUI). Sa caractéristique de pulvérisation à retombée sèche permet une application de revêtement rapide permettant d'économiser de la main-d'œuvre lorsque le produit est utilisé avec le diluant approprié.

COULEURS

Noir, gris, aluminium. **N.B. :** Le fini aluminium ne doit pas être recouvert, sauf par lui-même.

FINI

Mat

QUALIFICATIONS SPÉCIALES

Conforme aux exigences NACE SP0198-10 SS-4, SS-5, CS-6 et CS-8.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊTS

Auto primaire

COUCHES DE FINITION

Les séries 1552, 1558. **N.B. :** La série 1552 peut être utilisée comme couche de finition sur la série 1528 dans des applications où la température peut atteindre 500 °F (260 °C); la série 1558 peut être utilisée comme couche de finition sur la série 1528 dans des applications où la température peut atteindre 1000 °F (538 °C).

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER

Exposition extérieure : Grenaillage commercial SSPC-SP6/NACE 3 ou grenaillage approfondi selon ISO Sa 2 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mil et un profil angulaire maximum d'ancrage de 3,0 mils. **N.B. :** Le nettoyage par grenaillage obtient généralement le meilleur rendement du revêtement. Si les conditions ne le permettent pas, la série 1528 peut être appliquée sur des surfaces SSPC-SP2 ou SSPC-SP3 nettoyées manuellement ou mécaniquement en situation de maintenance, lorsque les écailles de laminage ont été précédemment retirées. **Sous isolation :** Un grenaillage presque à blanc SSPC-SP10/NACE 2 ou un grenaillage approfondi selon ISO Sa 2 1/2 est requis.

STAINLESS STEEL

Pour obtenir les directives spécifiques, communiquez avec les services techniques de Tnemec.

TOUTES LES SURFACES

Doit être propre, sec, et exempt d'huile, de graisse et d'autres contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES

65 %

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE

Service direct sur métal standard : 4,0 à 8,0 mils (100 à 200 microns) par couche. Deux couches peuvent être nécessaires dans des conditions difficiles. **Service sous l'isolation :** 6,0 à 8,0 mils (150 à 200 microns) par couche, deux couches nécessaires.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant la manipulation	Avant le recouvrement	Avant la couche de finition	Avant la mise en service
75°F (24°)	12 heures	6 heures	24 heures	24 heures

Important : Laissez la série 1528 durcir à l'air ambiant pendant 24 heures avant la mise en service. 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)

Exempt de DMC :

Non dilué : 3,33 lb/gallon (399 grammes/litre)**Dilué à 4 % (Diluant n 80) :** 3,47 lb/gallon (416 grammes/litre)**Dilué à 10 % (Diluant n 80) :** 3,67 lb/gallon (439 grammes/litre)**Dilué à 4 % (Diluant n 81) :** 3,49 lb/gallon (418 grammes/litre)**Dilué à 10 % (Diluant n 81) :** 3,71 lb/gallon (444 grammes/litre)**Dilué à 10 % (Diluant n 82) :** 3,78 lb/gallon (453 grammes/litre)**Dilué à 15 % (Diluant n 85) :** 3,33 lb/gallon (399 grammes/litre)**Dilué à 15 % (Diluant n 86) :** 3,33 lb/gallon (399 grammes/litre)**Dilué à 75 % (Diluant n 84) :** 5,15 lb/gallon (618 grammes/litre)**N.B. :** Ce produit n'est pas conforme dans les zones qui ne permettent pas l'exemption de DMC.

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1043 mils pi²/gal (96,9 m²/l à 25 microns). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Un

EMBALLAGE

Le contenant de 5 gallons obtenant 3 gallons (11,35 l) et le contenant de 1 gallon obtenant 1 gallon (3,79 l).

POIDS NET PAR GALLON

16,69 ± 0,25 lb (7,57 ± 0,11 kg)

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 30 °F (-1 °C) Maximum 110 °F (43 °C)

RÉSISTANCE THERMIQUE

(Sec) Continu : Minimum -300 °F (-184 °C) Maximum 1200 °F (649 °C)

DURÉE DE CONSERVATION

24 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

105 °F (41 °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™ DTM | SÉRIE 1528

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (Microns)	Mils humides (Microns)	pi ² /gal (m ² /gal)
Minimum	4,0 (100)	6,0 (155)	261 (24,2)
Maximum	8,0 (200)	12,0 (310)	130 (12,1)

Tenez compte des excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil sec est arrondie 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 DILUTION

Mélangez mécaniquement le contenu du contenant, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant.

Normalement, aucune dilution n'est nécessaire. Si une dilution est nécessaire, reportez-vous aux options de dilution ci-dessous. **N.B.** : Ne combinez pas plusieurs diluants; un seul diluant doit être utilisé durant une même application. Reportez-vous aux diagrammes ci-dessous pour les recommandations d'application.

Pulvérisation à l'air ou pulvérisation sans air

Température ambiante	Application standard	Application par pulvérisation à retombée sèche
En dessous de 80°F (27°C)	Diluant n 80 jusqu'à 10 %	Diluant n 85 de 10 % à 15 %
Au-dessus de 80°F (27°C)	Diluant n 81 jusqu'à 10 %	Diluant n 86 de 10 % à 15 %

Pinceau ou rouleau : Pour des applications standard, diluez de 5 % à 10 % avec le diluant n 82.

Pulvérisation à l'air, pulvérisation sans air, pinceau ou rouleau

Température du projectile	Application standard	Application à chaud
200°F (93°C)	S.O.	Diluant n 84 de 10 % à 25 %
300°F (149°C)	S.O.	Diluant n 84 de 15 % à 30 %
400°F (204°C)	S.O.	Diluant n 84 de 20 % à 35 %
500°F (260°C)	S.O.	Diluant n 84 de 25 % à 40 %
600°F (315°C)	S.O.	Diluant n 84 de 30 % à 50 %
750°F (399°C)	S.O.	Diluant n 84 de 50 % à 75 %

N.B. : Pour les applications à une température supérieure à 200°F (293°C), communiquez avec les services techniques de Tnemec pour l'information spécifique d'application.

OUTILS D'APPLICATION

Pistolet	Buse à peinture	Buse à air	Diam. int. du boyau à peinture	Pression d'atomisation	Pression d'air au réservoir d'alimentation
DeVilbiss MBC-510	E	704	3/8 po (9,5 mm)	70 lb/po ² (4,8 bars)	60 lb/po ² (4,1 bars)

Pulvérisation sans air (Applications standard)

Pistolet	Pompe	Orifice de la buse	Pression de pompe	Diam. int. du boyau à peinture
Graco 205-591	30:1, 45:1, 60:1	0,015 à 0,021 po (381 à 533 microns)	3000 lb/po ² (206 bars)	3/8 po (9,5 mm)

Pulvérisation sans air (application par pulvérisation à retombée sèche)

Pistolet	Pompe	Orifice de la buse	Pression de pompe	Diam. int. du boyau à peinture †
Graco 205-591	30:1, 45:1, 60:1	0,017 po (432 microns)	1800 à 2100 lb/po ² (124 à 145 bars)	3/8 po (9,5 mm)

† Le tuyau flexible n'est pas nécessaire.

Rouleau : 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 200 °F (93 °C)

N.B. : Pour les surfaces où la température excède 200 °F (93 °C), reportez-vous aux recommandations de dilution pour application à chaud et communiquez avec les services techniques de Tnemec pour les paramètres spécifiques d'application.

NETTOYAGE AVERTISSEMENT!

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

Il est possible d'essuyer ou de laver l'excès de pistolage sec de la plupart des surfaces. Un rendement satisfaisant quant à la pulvérisation à retombée sèche dépend de l'altitude du projet, des conditions atmosphériques et des réglages de l'équipement. La basse température et l'humidité élevée sont particulièrement préoccupantes. Testez chaque application comme suit : Pulvérisez dans un contenant à partir d'une distance de 15 à 25 pieds (4,5 à 7,5 m). Vous devriez pouvoir essuyer le produit du contenant facilement sans laisser de résidu. **N.B.** : La chaleur peut provoquer le séchage par fusion de l'excès de pistolage sur les surfaces. Vous devez toujours nettoyer les excès de pistolage secs des surfaces chaudes avant que la fusion se produise. Comprenez que les températures de surface extérieures peuvent être plus élevées que la température de l'air.

ENDURA-HEAT™ DTM | SÉRIE 1528

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.

