

ENDURA-HEAT™ DTM SÉRIE 1558

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Copolymère silicone modifiée
UTILISATION COURANTE	Un polyvalent revêtement copolymère silicone pouvant être appliqué directement sur le métal (DTM) ou tenant lieu de couche de finition dans un système de revêtement haute température. Son haut pouvoir garnissant et ses pigments inhibiteurs de corrosion assurent une protection aux subjectiles d'acier à des températures pouvant atteindre 1000 °F (538 °C). La large gamme de couleurs offerte et son adhérence supérieure à des subjectiles légèrement préparés en font un excellent choix pour un usage dans les raffineries, les centrales électriques, les installations pétrochimiques et les usines de traitement. Requiert un durcissement à une température de 350 °F (177 °C) avant d'être mis en service.
COULEURS	Couleurs Endura-Heat standard et personnalisées offertes. Un délai d'approvisionnement supplémentaire est requis pour les couleurs personnalisées. Important : En raison de l'exposition du produit aux chaleurs élevées, une décoloration et une variation de la couleur peuvent apparaître. Toutefois, ces changements sont purement esthétiques et n'affectent pas le rendement du produit. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour plus d'information.
FINI	Mat

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊTS	Auto primaire, 1505, 1528
----------------	---------------------------

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 mil et un profil angulaire maximum d'ancrage de 2,0 mils. N.B. : Le nettoyage par grenaillage obtient généralement le meilleur rendement du revêtement. Si les conditions ne le permettent pas, la série 1558 peut être appliquée sur des surfaces nettoyées à la main ou mécaniquement SSPC-SP2 ou SSPC-SP3 en situation de maintenance, lorsque les écailles de laminage ont été précédemment retirées.
TOUTES LES SURFACES	Doit être propre, sec, et exempt d'huile, de graisse et d'autres contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	52 ± 2,0 % (mélangé)
--	----------------------

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	Service direct sur métal standard : 6,0 à 8,0 mils (150 à 200 microns). Peut être obtenu avec deux couches. Service en tant que couche de finition : 2,0 à 3,0 mils (50 à 75 microns). N.B. : Lorsque la série 1558 est utilisée comme couche de finition, reportez-vous à la fiche technique de la couche primaire pour plus d'information.
---	---

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant contact	Avant la manipulation	Avant la mise en service
75 °F (24 °C)	30 minutes	4 à 6 heures	24 heures

Important : Laissez la série 1558 durcir à l'air ambiant pendant 24 heures avant la mise en service. Le produit ne sera pas complètement durci avant qu'il atteigne la température de 350 °F (176 °C).

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	Non dilué : 2,81 lb/gallon (337 grammes/litre) Dilué à 10 % (Diluant n 80) : 3,18 lb/gallon (381 grammes/litre) Dilué à 10 % (Diluant n 81) : 3,22 lb/gallon (385 grammes/litre) Dilué à 10 % (Diluant n 82) : 3,29 lb/gallon (394 grammes/litre) Dilué à 12 % (Diluant n 83) : 3,48 lb/gallon (417 grammes/litre) Dilué à 40 % (Diluant n 83) : 4,60 lb/gallon (552 grammes/litre)
---	--

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	834 mils pi ² /gal (77,5 m ² /l à 25 microns). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.
---------------------------------------	---

NOMBRE DE CONSTITUANTS	Un
EMBALLAGE	Seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l).

11,23 ± 0,25 lb (5,09 à ± 0,11 kg)

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 30°F (-1°C) Maximum 110°F (43°C)
----------------------------------	---

RÉSISTANCE THERMIQUE	(Sec) Continu 1000 °F (538 °C)
-----------------------------	--------------------------------

DURÉE DE CONSERVATION	24 mois aux températures d'entreposage recommandées.
------------------------------	--

POINT D'ÉCLAIR - SETA	70°F (21°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 1558

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

Service direct sur métal standard

	Mils secs (Microns)	Mils humides (Microns)	pi ² /gal (m ² /gal)
Minimum	6,0 (150)	11,0 (290)	139 (12,9)
Maximum	8,0 (200)	15,0 (390)	104 (9,7)

Tenez compte de l'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.

Service en tant que couche de finition

	Mils secs (Microns)	Mils humides (Microns)	pi ² /gal (m ² /gal)
Minimum	2,0 (50)	4,0 (100)	417 (38,8)
Maximum	3,0 (75)	6,0 (150)	278 (25,8)

Tenez compte de l'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, 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 à chaud
En dessous de 80 °F (27 °C)	Diluant n 80 jusqu'à 10 %	S.O.
Au-dessus de 80 °F (27 °C)	Diluant n 81 jusqu'à 10 %	S.O.

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 sujet	Application standard	Application à chaud
200 °F (93 °C)	S.O.	Diluant n 83 de 10 % à 25 %
300 °F (149 °C)	S.O.	Diluant n 83 de 15 % à 30 %
400 °F (204 °C)	S.O.	Diluant n 83 de 20 % à 35 %
500 °F (260 °C)	S.O.	Diluant n 83 de 25 % à 40 %

N.B. : Pour les applications à une température supérieure à 200 °F (93 °C), communiquez avec les services techniques de Tnemec pour l'information spécifique d'application.

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	0,011 à 0,013 po (279 à 330 microns)	1800 à 2100 lb/po ² (124 à 144 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 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

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.