

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Acrylate modifiée à base d'eau
UTILISATION COURANTE	Revêtement souple et respirant conçu principalement pour les structures en béton et en maçonnerie qui peut remplir et combler les craquelures mineures. Excellente protection élastomérique contre la pluie battante, l'alternance gel-dégel et la lumière UV.
COULEURS	Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec. La Série 156 est également disponible dans la couleur 01AB Air Barrier Beige.
FINI	Mat - Texture sablée (TX)
CRITÈRES DE RENDEMENT	De nombreuses données d'essai sont disponibles. CommDe nombreuses données d'essai sont disponibles. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.uniquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊTS	Béton, maçonnerie et bois : Auto primaire ou Séries 151-1051, 287 Plâtre et stuc : Séries 151-1051, 287 Bloc à face ouverte et à cannelure ouverte : Auto primaire ou Série 130-6602 Acier : Séries 37H, 66, N69, N69F, L69, L69F, 90-97, 94-H ₂ O, 135, L140, L140F Acier galvanisé et métaux non ferreux : Séries 66, L69, L69F, N69, N69F, 135 Autre : Série 151 sur le bois traité ou teint, les cloisons sèches, les surfaces fortement absorbantes et les revêtements aptes/solides/adéquats existants recommandés.
----------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Référez-vous aux fiches techniques de la couche primaire pour connaître les recommandations de préparation 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.
FISSURES	Remplissez les craquelures d'une largeur de moins de 1/64 pouce (0,4 millimètre) avec la Série 156 au pinceau avant d'appliquer la Série 157 sur toute la surface à enduire. La plupart des cartes de visite professionnelles ont une épaisseur d'environ 1/64 pouce (0,4 mm). Pour des fissures plus larges que 1/64 pouce (0,4 millimètre) et/ou des fissures, des lacunes et des joints de dilatation mobiles, utilisez la Série 152 Tneme-Tape. Référez-vous à la fiche technique du produit de la Série 152 pour les détails. N.B. : Employez la Série 156 pour incruster le Tneme-Tape avant d'appliquer la couche de finition 157.
SURFACE PEINTE	Enlevez la craie et la vieille peinture écaillée de la surface. Effectuez un essai sur une petite surface afin de vérifier l'adhérence.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, d'agent de démoulage, de graisse et autre contaminants. Laissez le béton frais, le plâtre, le stuc et la maçonnerie durcir 14 jours. Nivelez les saillies et les éclaboussures de mortier. Les surfaces de ciment peuvent être légèrement humidifiées avec de l'eau propre si le produit sèche trop rapidement pendant l'application. La Série 151 peut améliorer l'adhérence sur des surfaces lisses. Référez-vous à SSPC-SP13/NACE 6.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES 55,5 ± 2,0 % †

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE 6,0 à 9,0 mils (150 à 230 micromètres) par couche.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement
75 °F (24 °C) Humidité relative de 50%	1/2 heure	1 à 2 heures	1h15

Le temps de durcissement variera selon la température de surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feuill.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV) Non dilué : 0.38 lb/gal (45 g/l) †

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE 890 mil pi²/gal (21,8 m²/l à 25 micromètres).
Le garnissage réel variera d'environ 100 à 200 pi² (9,3 à 18,6 m²) par gallon en fonction du produit, du subjectile et de l'épaisseur du revêtement. †

NOMBRE DE CONSTITUANTS Un

EMBALLAGE 5 gallons (18,9 l) dans des seaux de 6 gallons et 1 gallon (3,79 l) dans un seau de 3 gallons. Quantité obtenue : 5 gallons et 1 gallon, respectivement.

POIDS NET PAR GALLON 13,1 ± 0,25 lb (5,94 à ± 0,23 kg) †

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 110 °F (43 °C)

RÉSISTANCE THERMIQUE (Sec) Continu 175 °F (79 °C) Intermittent 185 °F (85 °C)

DURÉE DE CONSERVATION 12 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA S.O.

SANTÉ ET SÉCURITÉ Les revêtements contiennent des produits chimiques considérés comme dangereux. Lisez attentivement l'étiquette d'avertissement sur le 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.

ENVIRO-CRETE® | SÉRIE 157

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	8,0 (205)	14,5 (370)	111 (10,3)
Minimum	6,0 (150)	11,0 (280)	148 (13,8)
Maximum	9,0 (230)	16,0 (405)	99 (9,2)

Tenez compte des excès de pistolage et des irrégularités de la surface. Si l'application se fait au rouleau ou au pinceau, plusieurs couches peuvent s'avérer nécessaires pour obtenir l'épaisseur de feuil recommandée. **Important : La protection contre les conditions atmosphériques, la pluie battante et l'alternance gel-dégel est obtenue lorsque le revêtement est appliqué pour former un feuil continu et sans interstice.** Le revêtement doit être appliqué au pinceau, au rouleau ou au pistolet et surroulé sur le bloc. Les rainures des bloc marqué et cannelé doivent être appliquées au pinceau. Deux couches sont normalement recommandées pour les blocs légers et les blocs de construction Haydite. Les blocs à face ouverte et à face ouverte cannelé doivent être remplis. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des recommandations spécifiques au sujet des systèmes de revêtements. L'épaisseur du feuil sec est arrondie au 0,5 mil ou aux 5 micromètres près. Les épaisseurs de feuil sont calculées sur base de pi²/gallon. Il n'existe aucune méthode fiable pour mesurer les épaisseurs de feuil de ce revêtement appliqué sur un subjectile de maçonnerie rugueux. 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 de la peinture. †

MÉLANGE

Mélangez le contenu jusqu'à ce qu'il soit uniforme.

DILUTION

Non recommandé excepté pour recouvrir de primaire des surfaces très poreuses. Diluez la première couche à 30 % ou à 1 1/4 pinte (1,1 l) par gallon avec de l'eau potable.

OUTILS D'APPLICATION

Pulvérisation à l'air

Pistolet	Buse à fluide	Buse à air	Diam. int. du boyau à air	Diam. int. du boyau à peinture	Pression d'atomisation	Pompe*	Pression du liquid
Graco 204-000	167-330	160-321	3/8 po min. (9,5 mm)	1/2 po min. (12,7 mm)	40 à 60 lb/po ² (2,8 à 4,2 bar)	10:1 President Texture Pump	150 à 300 lb/po ² (10,3 à 20,7 bar)
Binks 7E2	45	1/4 po (6,4 mm)	3/8 po min. (9,5 mm)	1/2 po min. (12,7 mm)	50 à 70 lb/po ² (3,4 à 4,8 bar)	HF-1200	150 à 300 lb/po ² (10,3 à 20,7 bar)

* La Série 157 est un matériau abrasif. Une durée de vie écourtée est à prévoir pour les pièces de la pompe en contact avec ce produit. La pompe peut être remplacée par un réservoir sous pression à vidange inférieure tel que le Binks 83-5562 ou supérieur. Ajustez la pression d'air au réservoir d'alimentation entre 30 et 40 lb/po² (2,1 et 2,8 bars).

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.

Rouleau : Employez un manchon de rouleau à poils synthétiques 3/8 po à 1 1/2 po (9,5 mm à 38 mm). Employez de plus longs poils pour les surfaces rugueuses ou poreuses. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour obtenir l'épaisseur recommandée de feuil, selon la technique d'application et la taille des poils du rouleau.

Pinceau : Utilisez un pinceau fait de nylon ou de soies synthétiques de qualité supérieure.

Attention : N'appliquez pas au pinceau et au rouleau Enviro-Crete TX comme vous le feriez pour des revêtements classiques. Utilisez plutôt le pinceau ou le rouleau pour étaler le Enviro-Crete TX, puis lissez légèrement et appliquez-le en une direction seulement. L'application multidirectionnelle n'offrira pas un bon aspect ou trop travailler le produit entraînera des épaisseurs de feuil hétérogènes.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 40 °F (4 °C) Maximum 100 °F (38 °C)

La surface devrait être sèche et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée.

NETTOYAGE

Nettoyez l'équipement tout de suite après l'utilisation : les pinceaux et les rouleaux avec de l'eau chaude et savonneuse, le matériel de pulvérisation comme suit :

1. Purgez le produit excédant hors de l'équipement et des tuyauteries.
2. Pompez 10 gallons (40 l) d'eau propre au travers de la pompe à pulvérisation sans air ou du réservoir et des tuyauteries conventionnels sous pression.
3. Relâchez la pression de la pompe ou du réservoir à pression et nettoyez toutes les pièces et surfaces.
4. Réassemblez le système et rincez à l'eau propre. Effectuez un rinçage final avec de l'alcool d'éthyle ou d'isopropyle.

AVERTISSEMENT!

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'élévation du projet, des conditions atmosphériques, des réglages de l'équipement et d'une dilution appropriée. Vous devriez pouvoir essuyer le produit du contenant facilement sans laisser de résidu pour chaque application comme suit : pulvérisez en direction d'un contenant de peinture vide, d'une distance variant de 15 à 25 pieds (4,5-7,5 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.

† Les valeurs peuvent varier selon la couleur.

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-DÉLÀ 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 Incorporated 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 1-800-TNEMEC1 Fax: 1-816-483-3969 www.tnemec.com