



T N E M E C

## EXCELLATHANE SS SÉRIE 257

## PROFIL DE PRODUIT

## DESCRIPTION GÉNÉRIQUE

Polyaspartique aliphatique modifié

## UTILISATION COURANTE

Un revêtement de plancher polyaspartique à prise plus lente, procurant un temps de travail plus long ainsi qu'une viscosité plus basse. La série 257 réduit les risques de marques de rouleaux et les lignes de rouleau lorsqu'utilisé en application sur des planchers de grandes dimensions. Peut être utilisé en système deux couches feuil mince ou comme une couche de finition claire ou pigmentée par-dessus un système de revêtement constitué d'époxy ou de polyuréthane modifié avec du ciment qui ont reçu un épandage avec de l'agrégat, du quartz coloré ou des flocons de couleurs. La Série 257 protège contre les chocs, le frottement et les produits chimiques doux, offre un excellent niveau de rétention du lustre et de la couleur et résiste au jaunissement. Le faible niveau d'odeur que produit cet uréthane à 100 % d'extraits secs à faibles COV permet son utilisation dans des locaux occupés.

## COULEURS

Ce revêtement est fourni sous forme de couche claire et peut être teinté sur place avec un colorant de la Série 821 dans une des 16 couleurs standard de StrataShield et dans quelques autres couleurs personnalisées. Les paquets de colorant sont vendus séparément. Communiquez avec Tnemec pour connaître la disponibilité du produit. **N.B. :** Certaines couleurs peuvent exiger des couches multiples selon la méthode d'application et la couleur de la couche de finition.

## FINI

Lustré. La texture de la surface finie dépendra de l'épaisseur du feuil et du nombre de couches appliquées. **N.B. :** L'utilisation en tant que couche de finition claire peut produire un aspect opaque si le produit est surmalaxé, appliqué en couches trop épaisses ou trop tard dans sa durée de vie en pot. Ce produit offre un temps de travail écourté. Le produit doit être étendu immédiatement après son mélange et ne doit pas être surmalaxé lors du roulage.

## QUALIFICATIONS SPÉCIALES

La Série 257 a été testée, avec succès, en conformité, selon la méthode standard v1.2 du département de la santé publique de la Californie (CDPH) ainsi que les exigences de: LEED v4.1 pour les matériaux à basses émissions (LEED v4.1 Low-Emitting materials), le "Collaborative for high schools-paints & Coatings", le "Living building Challenge Materials Petal-10", ainsi que "WELL Building Standard v2 X06 VOC Restrictions" pour les restrictions sur les COV.

## SYSTÈMES DE PEINTURES

## APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE

Série 215, ou Série 201, 256 ou 257 mélangée avec certains agrégats de remplissage pour le ragréage et les réparations du surfacage. Certains mortiers de réparation qui développent une grande force rapidement sont également acceptables pour le remplissage plus profond et le rapièçage. Pour des réparations plus importantes et des informations supplémentaires, communiquez avec votre représentant Tnemec ou avec les services techniques de Tnemec.

## APPRÊTS

Auto apprêtant ou Série 241, 242, 245. **N.B. :** Lorsqu'appliqué par-dessus un époxy standard ou un primaire époxy, celui-ci est systématiquement et entièrement épandu avec de l'agrégat, du quartz coloré ou des flocons colorés ou encore scarifié à l'aide d'un papier sablé 60 grains ou plus gros. **N.B. :** Lors de la confection de systèmes utilisant 222, 224, 233, 237, 238, 241, 242 et 245 en tant que couche intermédiaire, consulter la fiche technique du produit en question pour la sélection de l'apprêt approprié.

## COUCHE INTERMÉDIAIRE

Série 222, 224, 233, 237, 238, 256, 257. **N.B. :** Si la Série 222, 224, 233, 237 ou 238 est utilisée en tant que couche intermédiaire, de l'agrégat, du quartz coloré ou des flocons décoratifs doivent être épandus jusqu'à saturation dans la couche intermédiaire avant d'appliquer la couche de finition avec 257.

## COUCHES DE FINITION

Série 247, 248, 257. **N.B. :** Avant d'étendre la Série 247/248 sur les revêtements à surface lustrée, scarifier entièrement la Série 256 à l'aide d'une ponceuse électrique munie de papier abrasif 100, une toile abrasive numéro 60 ou un tampon de décapage grossier afin d'éliminer la tension superficielle. Ne pas dépolir uniformément ou ne pas nettoyer l'ensemble de la surface pour éviter de provoquer des yeux de poisson et/ou une faible adhérence. Si le temps de recouvrement maximum de la couche précédente est satisfait, aucun ponçage ou scarification de la Série 247/248 n'est nécessaire lors de l'application d'une couche de finition sur des revêtements texturés (c.-à-d., épandage d'agrégat ou de quartz coloré jusqu'à saturation).

## PRÉPARATION DE LA SURFACE

## BÉTON

Laissez le béton fraîchement coulé sur place durcir durant un minimum de 28 jours à 24° C (75° F). Vérifiez la sécheresse du béton en utilisant du chlorure de calcium tel que décrit et conformément à ASTM F 1869 "Standard test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete Subfloor Using Anhydrous Calcium Chloride" (la transmission de vapeur d'eau ne doit pas dépasser trois livres par 1,000 pi.ca. sur une période de 24 heures), à l'aide d'une sonde tel que précisé et conformément à F 2170 "Standard Test Method for Determining Relative humidity in Concrete using in-situ Probes" (l'humidité relative ne doit pas excéder 80%), ou à l'aide d'une pellicule plastique tel que décrit et en conformité avec D 4263 "Standard Test Method for Indicating Moisture in Concrete by the plastic Sheet method" (aucune humidité présente). **N.B. :** L'essai ci-haut mentionné ne garantit d'aucune manière l'absence de problèmes reliés à l'humidité et ce plus particulièrement lorsqu'il est question de dalle de béton existante. Ceci est particulièrement vrai dans le cas où il est impossible de confirmer si un pare-vapeur a été préalablement installé ou si le béton est contaminé par; de l'huile, déversement chimique, des silicates non réagis, des chlorures ou si on soupçonne une réaction alcaline de la silice.

Préparez la surface de béton conformément à la norme NACE No 6/SSPC-SP13 "Joint Surface Preparation Standards" et les directives techniques ICRI. Abrasez au jet, grenailage, jet d'eau ou mécaniquement la surface de béton afin d'enlever la laitance, agent de mûrissement, durcisseur, scellant et autres contaminants afin d'obtenir un profil de surface égal ou supérieur à ICRI-CSP 3. Les grandes fissures, les manques et autres imperfections de surface doivent être comblés avec un produit de remplissage ou de surfacage. **N.B. :** Pour la teneur en humidité supérieure à 3 lb par 1 000 pi<sup>2</sup> ou en humidité relative supérieure à 80 %, la Série 241 peut être utilisée en tant qu'apprêt. Consulter la fiche technique du produit de la Série 241 pour plus de précisions.

## TOUTES LES SURFACES

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

## FICHE TECHNIQUE

## CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES

100 % (mêlé)

## EXCELLATHANE SS | SÉRIE 257

## ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE

**Apprêt :** 6,0 à 12,0 mils (150 à 305 microns) par couche.  
**Épandage :** 1/16 po à 1/8 po (double épandage ou épandage de coulis requis pour atteindre une épaisseur de 1/8 po)  
**Couche de coulis :** 8,0 à 16,0 mils (203 à 406 microns)  
**Couche intermédiaire ou de finition :** 8,0 à 16,0 mils (203 à 406 microns)  
**N.B. :** N'excédez pas 20 mils (500 microns) d'épaisseur de feuil sec

## TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant couche de finition	Circulation légère	Mise en service
75 °F (24 °C) et HR de 50 %	3 à 5 heures minimum, 48 heures maximum*	6 à 8 heures*	12 à 24 heures*

\* Pour les applications à 75 °F et humidité relative de 50 %, si plus de 48 heures se sont écoulées entre les couches de Série 257, la surface doit être scarifiée mécaniquement avant l'application d'une autre couche. Pour les applications à humidité relative entre 70 % et 80 %, si plus de 36 heures se sont écoulées entre les couches de Série 257, la surface doit être scarifiée mécaniquement avant l'application d'une autre couche. Le temps de durcissement varie selon la température de la surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feuil. L'humidité relative influence fortement le temps de travail, la vitesse de durcissement et la fenêtre de recouvrement de la Série 257. Les temps de travail et de recouvrement décroîtront, et les vitesses de durcissement se prolongeront lors d'applications dans des conditions d'humidité plus élevée. **Ne pas appliquer si l'humidité relative est supérieure à 80 %.**

## COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

**Non dilué :** 0,04 lb/gal (4 g/l)  
**Dilué à 5 % (Diluant numéro 72) :** 0,42 lb/gal (51 g/l)

## POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

**Non dilué :** 0,01 lb/gal solides  
**Dilué 5 % (Diluant numéro 72) :** 0,01 lb/gal solides

## RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1 604 pi<sup>2</sup>/gal à 1 mil (39,4 m<sup>2</sup>/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.

## NOMBRE DE CONSTITUANTS

Liquides—Deux : Partie A et partie B (1,5 parties A pour 1 partie B par volume)  
 Colorant facultatif pour utilisation sur place : La Série 821 est vendue séparément et offerte en contenants d'une pinte, en 16 couleurs StrataShield standard et en quelques couleurs personnalisées.

## EMBALLAGE

	PARTIE A	PARTIE B	Produit (mêlé)
Grand ensemble	seaux de 6 gal	seaux de 2 gal	5,0 gal (18,9 L)
Petit ensemble	seaux de 3 gal	contenant de 1 gal	2,5 gal (9,5 L)

**Colorant facultatif pour utilisation sur place :** Les colorants de Série 821 pour utilisation sur place sont vendus séparément en contenant d'une pinte, en 16 couleurs StrataShield standard et en quelques couleurs personnalisées. Commandez deux pintes par petit ensemble ou quatre chopines par grand ensemble. Les contenants d'une pinte contiennent 12 onces de colorant. Deux pintes de série 821 devraient être ajoutées pour chaque ensemble de 2,5 gallons et 4 pintes devraient être ajoutées pour chaque grand ensemble de 5 gallons.

**Application de flocons décoratifs :** Vous pouvez acheter des flocons décoratifs de Tnemec, identifiés Série 224 Partie C, ou en acheter d'un fournisseur qui offre des flocons de type équivalent.

**Épandage d'agrégat et de quartz décoratif :** Acheter du sable silicieux propre et sec (maille 30/50) ou un équivalent approuvé. L'agrégat est calculé à une demi-livre par pi<sup>2</sup> (2,4 kg/m<sup>2</sup>) par épandage ou une livre par pi<sup>2</sup> (4,8 kg/m<sup>2</sup>) pour un double épandage. L'agrégat additionnel est nécessaire pour couvrir une éventuelle perte pendant l'application ou pour arrondir le produit.

## POIDS NET PAR GALLON

8,89 ± 0,25 lb (4,03 ± 0,11 kg) (mêlé)

## TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 50 °F (10 °C) Maximum 90 °F (32 °C)  
 Le produit devrait être stocké à une température entre 70 °F et 90 °F (21 °C et 32 °C) pendant au moins 48 heures avant l'utilisation.

## RÉSISTANCE THERMIQUE

(Sec) Continu 250 °F (121 °C) Intermittent 275 °F (135 °C)

## DURÉE DE CONSERVATION

Partie A: 9 mois; Partie B: 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'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

**Apprêt :** 6,0 - 12,0 mils secs (150 - 305 microns) 6,0 - 12,0 mils humides (150 - 305 microns) 134 - 267 pi<sup>2</sup>/gal (12,2 - 24,3 m<sup>2</sup>)

**Application de flocons décoratifs :** Étaler les liquides mélangés (parties A et B) à un taux de 160 pi<sup>2</sup> par gal (3,94 m<sup>2</sup>/l) ou à une épaisseur d'environ 10 à 12 mils humides (255 à 305 microns). **Épandage aléatoire :** Cette technique fournit un aspect « tacheté » et permet à la couleur de l'apprêt de disparaître. Épandre uniformément sur l'ensemble du plancher à environ 1 lb par 100 pi<sup>2</sup> sans couvrir complètement l'apprêt sous-jacent. **Épandre jusqu'à saturation :** Appliquer les flocons à un taux de quatre à cinq pi<sup>2</sup> par livre jusqu'à ce qu'il ne reste aucun liquide à la surface.

**Épandage d'agrégat et de quartz décoratif :** Étaler les liquides mélangés (parties A et B) à un taux de 80 à 100 pi<sup>2</sup> par gal (7,4 à 9,3 m<sup>2</sup>/l) ou à une épaisseur d'environ 15 à 20 mils humides (380 à 510 microns). Épandre l'agrégat dans le liquide à l'intérieur de cinq à dix minutes jusqu'à l'obtention d'un aspect uniformément sec. Suite au durcissement de la première couche d'épandage, formant une épaisseur d'environ 1/16 po (1,6 mm), éliminer l'agrégat excédentaire et procéder à une seconde application afin d'obtenir une épaisseur minimum de 1/8 po (3,2 mm).

**Couche de coulis :** 8,0 à 16,0 mils secs (203 à 406 microns), 8,0 à 16,0 mils humides (203 à 406 microns), 100 à 201 pi<sup>2</sup>/gal (9,3 à 18,6 m<sup>2</sup>/l).

**Couche intermédiaire ou de finition :** 8,0 à 16,0 mils secs (203 à 406 microns), 8,0 à 16,0 mils humides (203 à 406 microns), 100 à 201 pi<sup>2</sup>/gal (9,3 à 18,6 m<sup>2</sup>/l). La texture de la surface finie dépendra de l'épaisseur du feuil et du nombre de couches appliquées. **N.B. :** L'utilisation en tant que couche de finition claire peut produire un aspect opaque si le produit est surmalaxé, appliqué couche trop épaisse ou trop tard dans sa durée de vie en pot. Ce produit offre un temps de travail écourté. Le produit doit être étendu immédiatement après son mélange et ne doit pas être surmalaxé lors du roulage.

## TEMPS D'EXÉCUTION

21 à 23 minutes à 75 °F (24 °C) et à une HR de 50 %  
 Les températures plus chaudes et un taux d'humidité élevé réduiront la durée de vie en pot, le temps de travail et le temps de recouvrement, et accroîtront le temps de durcissement.

## EXCELLATHANE SS | SÉRIE 257

<b>MÉLANGE</b>	Utilisez une perceuse à vitesse variable avec une lame PS Jiffy. Mélangez lentement les 1,5 doses de la partie A et ajoutez, en mélangeant pendant au moins 2 minutes, 1 dose de la partie B. Assurez-vous que toute la partie B est mélangée avec la partie A en raclant les parois du seau avec une spatule flexible. <b>N.B. :</b> Le matériau durcira rapidement et doit être étendu immédiatement. Des difficultés peuvent survenir lors de l'installation d'Excellathane dans des conditions d'humidité très élevée. Le temps de travail d'Excellathane est inversement proportionnel à l'humidité relative; le temps de travail du produit dans des environnements à humidité élevée est réduit en raison de l'humidité atmosphérique excessive. La restriction de l'interaction de l'humidité avec le matériau nuira à la vitesse de durcissement. Pour prolonger le temps de travail, une fois les parties A et B entièrement mélangées, n'en verser uniquement qu'une portion sur le subjectile et laisser le restant dans la chaudière de mélange jusqu'au moment de l'utiliser. Cela empêchera l'humidité dans l'air d'entrer en contact avec le matériau mélangé. Toutefois, verser l'ensemble du mélange directement sur le plancher peut accélérer le durcissement et réduire le temps ouvert. Ne pas mélanger de nombreux ensembles simultanément; mélanger uniquement un ensemble à la fois. Ne pas ajouter du matériau fraîchement mélangé à du matériau mélangé antérieurement. <b>Attention : Ne pas resceller le produit mélangé. Un risque d'explosion peut être créé.</b> <b>Colorant pour l'utilisation sur place :</b> Mélanger entièrement à l'aide d'une perceuse à vitesse variable munie d'une lame PS Jiffy.
<b>DILUTION</b>	Normalement non requis. Possible de diluer jusqu'à 5% ou ¼ de pinte (6.4 onces) par gallon avec le diluant No 72. Mise en garde, n'excédez pas 5% de dilution.
<b>APPLICATION</b>	Raclette ou truelle et aplanisseur. Seulement les petites surfaces au pinceau.
<b>TEMPÉRATURE DE SURFACE</b>	Minimum 40 °F (4 °C), optimum 50 °F à 75 °F (10 °C à 24 °C), maximum de 80 °F (27 °C). La température du subjectile devrait être au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée.
<b>TEMPÉRATURE DU MATÉRIEL</b>	Pour un rendement optimal en ce qui a trait à l'application et la manipulation, la température du produit durant l'application devrait se situer entre 60 °F et 75 °F (16 °C et 24 °C). La température et l'humidité affecteront la maniabilité du produit. Les températures fraîches augmentent la viscosité et diminuent la maniabilité du produit. Les températures chaudes et un taux d'humidité élevé réduiront la durée de vie en pot et le temps de travail, et accroîtront le temps de durcissement.
<b>HUMIDITÉ AMBIANTE</b>	<b>L'humidité doit être inférieure à 80 %.</b> L'application du revêtement au-delà de l'épaisseur maximum recommandée du feuil sec ou dans des conditions d'humidité relative supérieures à 80 % peut provoquer la formation de bulles dans le feuil durci.
<b>NETTOYAGE</b>	Rincez et nettoyez tout l'équipement avec du xylène ou du méthyléthyl-cétone (MEK) immédiatement après usage.

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.