

**PROFIL DE PRODUIT**

<b>DESCRIPTION GÉNÉRIQUE</b>	Époxy polyamine
<b>UTILISATION COURANTE</b>	Revêtement renforcé intérieurement composé à 100 % d'extraits secs d'époxy qui offre une protection contre la corrosion et les attaques chimiques dans les citernes de stockages fixes de surface et les citernes de transport. Indiqué pour l'usage comme revêtement protecteur pour les expositions par immersion aux carburants finis, pétrole brut sulfureux et pétrole brut doux, saumures pour réservoirs de surface et de transport, et les pipelines. La série 335 offre une durabilité et un contrôle de la corrosion à long terme pour une durée de vie utile prolongée. Communiquez avec Tnemec pour de plus amples informations.
<b>COULEURS</b>	1234 bleu <b>N.B. :</b> les résines époxyes se farinent et jaunissent avec l'âge et après une exposition prolongée aux UV et à un éclairage artificiel.
<b>FINI</b>	Semi-lustré
<b>QUALIFICATIONS SPÉCIALES</b>	La série 335 est conforme à API 652 pour le revêtement de réservoirs de stockage en surface.

**SYSTÈMES DE PEINTURES**

<b>APPRÊTS</b>	Auto primaire <b>N.B. :</b> la série 61 peut être utilisée en tant que couche d'apprêt sous la série 335 en fonction des conditions d'utilisation. Communiquez avec le service technique de Tnemec pour des recommandations.
<b>RÉPARATION/RETOUCHE</b>	Série G312-1234TK

**PRÉPARATION DE LA SURFACE**

<b>ACIER</b>	<b>Service en immersion sur l'acier:</b> Nettoyage au jet jusqu'à l'obtention d'une surface presque blanche (Near White) selon la norme SSPC-SP10 ou ISO Sa 2 1/2 grenailage très minutieux en profondeur avec un profil angulaire de surface minimum de 75 microns (3 mils). <b>N.B.:</b> Pour les cargaisons agressives ou l'immersion à température élevée, un nettoyage selon la norme SSPC-SP5/NACE 1 ou ISO Sa 3 jusqu'à l'obtention d'une surface visuellement propre et ayant un profil angulaire de surface minimum de 75 microns (3 mils) est requis (nécessaire). Communiquez avec votre représentant Tnemec pour de plus amples informations.
<b>TOUTES LES SURFACES</b>	Doit être propre, sec, et exempt d'huile, de graisse et d'autres contaminants.

**FICHE TECHNIQUE**

**CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES** 100 % (mêlé)

**ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE** 20,0 à 50,0 mils (500 à 1,270 micromètres), une couche avec passes multiples. **N.B. :** la série 335 peut être appliquée à une épaisseur de feuille optionnelle élevée de 60,0 mils en une seule couche sur des surfaces horizontales.

**TEMPS DE DURCISSEMENT**

Température	Avant contact	Avant manipulation	Immersion
95 °F (35 °C)	1/2 heure	2 heures	16 heures
75 °F (24 °C)	3/4 heure	4 heures	1 jour
55 °F (13 °C)	3 heures	16 heures	6 jours
35 °F (2 °C)	5 heures	24 heures	12 jours

**N.B. :** l'échéancier de durcissement ci-dessus prévoit un service d'immersion, le stockage temporaire ou complet des expositions chimiques recommandées en dessous de 100°F (38°C). Pour une température d'utilisation de >100°F (38°C), consultez votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec. **N.B. :** si plus de 24 heures se sont écoulées entre les couches, la surface enduite avec la série 335 doit être scarifiée mécaniquement avant le recouvrement

**COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)** **Non dilué :** 0,10 lb/gal (11 g/l)

**POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)** **Non dilué :** 0,00 lb/gal en extrait sec

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

**NOMBRE DE CONSTITUANTS EMBALLAGE** Deux : trois parties A (époxy) contre une partie B (amine)

	PARTIE A (remplissage partiel)	PARTIE B (remplissage partiel)	Produit (mêlé)
Grand ensemble †	3 barils de 55 gallons	1 baril de 55 gallons	200 gallons
Ensemble moyen †	3 seaux de 6 gallons	1 seau de 6 gallons	20 gallons

† Application multicomposant seulement.

**N.B. :** la série G312-1234 TK peut être utilisée pour la réparation ou la retouche. Référez-vous à la fiche technique du produit Série 312 pour l'emballage et des informations sur le mélange.

**POIDS NET PAR GALLON** 13,59 ± 0,25 lb (6,15 ± 0,11 kg) (mêlé)

**TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE** Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C)  
Avant l'application, la température du produit devrait se situer entre 70 °F et 80 °F (21 °C et 27 °C). On suggère que le matériel soit stocké à ces températures durant au moins 48 heures avant l'utilisation.

**RÉSISTANCE THERMIQUE** La résistance chimique varie en fonction de l'exposition chimique et de la température. Référez-vous au guide de résistance chimique de Tnemec pour de plus amples informations.

**DURÉE DE CONSERVATION** Partie A : 24 mois et partie B : 24 mois à la température d'entreposage recommandée.

## TANK ARMOR® | SÉRIE 335

**POINT D'ÉCLAIR - SETA  
SANTÉ ET SÉCURITÉ**

&gt;230 °F (&gt;110 °C)

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**

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /gal)
Suggéré	30,0 (762)	30,0 (762)	53 (5,0)
Minimum	20,0 (508)	20,0 (508)	80 (7,5)
Maximum	50,0 (1270)	50,0 (1270)	32 (3,0)

Tenez compte des excès de pistolage et des irrégularités de la surface. 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 du revêtement.

**MÉLANGE**

Mélanger mécaniquement le contenu de chaque contenant en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant.

**Préchauffage** : chauffer chaque constituant à 110-120 °F (43-49 °C) avant de pulvériser.

**DILUTION**

**NE PAS DILUER.** La dilution compromettra les propriétés de rendement.

**TEMPS DE PURGE**

Moins de 60 secondes.

**APPLICATION**

**ÉQUIPEMENT SANS AIR MULTICOMPOSANT CHAUFFÉ SEULEMENT. Veuillez vous référer au guide d'application de la série 335 pour obtenir des instructions sur l'équipement. Communiquez avec le service technique de Tnemec pour obtenir les modifications recommandées à l'équipement.**

**Pinceau** : recommandé pour les petites surfaces, les réparations et les joints de soudure.

**TEMPÉRATURE DE SURFACE**

Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 110 °F (43 °C)

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

**NETTOYAGE**

Nettoyez et purgez les lignes immédiatement après l'utilisation avec du diluant numéro 4 ou du méthyléthyle-cétone (MEK).

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.