



T N E M E C

TANK ARMOR®

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

SÉRIE 340

## PROFIL DE PRODUIT

<b>DESCRIPTION GÉNÉRIQUE</b>	Époxie polyamine modifié
<b>UTILISATION COURANTE</b>	Un revêtement époxy à feuil épais, formulé pour le contrôle de la corrosion et pour le revêtement interne des réservoirs de stockage de pétrole. Le revêtement peut également être employé pour des réservoirs de stockage de produits chimiques précis. Référez-vous au tableau de résistance chimique de Tnemec.
<b>COULEURS</b>	1232 bleu. <b>N.B.</b> : les résines époxyes se farinent et jaunissent après une exposition prolongée aux UV et à un éclairage artificiel.
<b>FINI</b>	Semi-lustré
<b>CRITÈRES DE RENDEMENT</b>	Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai spécifiques.

## SYSTÈMES DE PEINTURES

<b>APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE</b>	Série 351
<b>APPRÊTS</b>	Auto primaire

## PRÉPARATION DE LA SURFACE

<b>ACIER</b>	Grenaillage jusqu'au métal blanc selon la norme SSPC-SP5/NACE 1 ou ISO Sa 3 grenaillage jusqu'au métal visuellement propre avec un profil d'ancrage de surface de 75µ (3.0 mils).
<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 40,0 mils (508 à 1,016 micromètres) une couche à recouvrir par passes multiples.

**TEMPS DE DURCISSEMENT**

Température	Avant manipulation	Avant recouvrement (max)	Immersion
75 °F (24 °C)	8 heures	7 jours	7 jours

Ces temps sont basés sur une épaisseur du feuil sec de 20 mils (500 micromètres). Des épaisseurs plus élevées de feuil, une ventilation inadéquate ou des températures plus fraîches impliqueront un temps de durcissement plus long. Ce revêtement développe généralement un voile d'amine pendant le durcissement. Même si cela ne compromet pas le rendement du revêtement, ce voile doit être enlevé par un grenaillage à basse pression avant d'appliquer les couches suivantes. En cas d'humidité élevée, il est recommandé que l'application soit faite lorsque les températures en hausse.

**COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)**

Méthode EPA 24  
Non dilué : 0,06 lb/gal (7 g/l)

**RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE**

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

**NOMBRE DE CONSTITUANTS EMBALLAGE**

Deux : 2 (Partie A époxye) pour 1 (Partie B amine)

	PARTIE A	PARTIE B	Une fois mélangé
Ensemble moyen	Seaux de 2 à 6 gallons	Seau de 1 à 6 gallon	15 gallons (56,78 L)

**POIDS NET PAR GALLON**

13,36 ± 0,25 lb (6,06 ± 0,11 kg) (mêlé)

**TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE**

Minimum 20 °F (-6 °C) Maximum 110 °F (43 °C)  
Pour une manipulation et une application optimales, les deux produits devraient être entreposés à une température minimum de 70 °F (21 °C) ou plus pendant au moins 48 heures avant utilisation.

**RÉSISTANCE THERMIQUE**

La résistance chimique varie en fonction du produit chimique et de la température d'exposition. Référez-vous au guide de résistance aux produits chimique de Tnemec pour de plus amples informations.

**DURÉE DE CONSERVATION**

12 mois à la température d'entreposage recommandée.

**POINT D'ÉCLAIR - SETA**

Partie A et Partie B: 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**

	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	40,0 (1 016)	40,0 (1 016)	40 (3,7)

Tenez compte des excès de pistelage et des irrégularités de la surface. L'application d'un revêtement sous l'épaisseur de feuil sec minimale ou au-dessus de l'épaisseur de feuil sec maximale recommandée peut nuire au rendement du revêtement.

## TANK ARMOR® | SÉRIE 340

<b>MÉLANGE</b>	<b>Ensemble moyen</b> : brassez les parties A et B en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant. <b>NE MÉLANGEZ PAS LA PARTIE A À LA PARTIE B.</b> Employez un rapport de mélange de 2 (époxye de la partie A) pour 1 (amine de la partie B) à l'unité chauffée de pulvérisation sans air de multicomposant. <b>N.B.</b> : le constituant A (époxye) du produit doit être chauffé entre 120 °F et 130 °F (49 °C à 54 °C) et le constituant B (amine) doit être chauffé entre 110 °F et 120 °F (43 °C à 49 °C) avant et pendant l'application du multicomposant. Ne chauffez pas le constituant A (époxye) au-dessus de 130 °F (54 °C) ou le constituant B (amine) au-dessus de 120 °F (49 °C). Avant l'utilisation : maintenez les contenants hermétiquement fermés.
<b>DILUTION</b>	<b>NE PAS DILUER.</b> La dilution compromettra les propriétés de rendement.
<b>TEMPS DE PURGE</b>	Moins de 60 secondes.
<b>OUTILS D'APPLICATION</b>	<b>É QUIPEMENT D'ATOMISATION SANS AIR BI-COMPOSANT CHAUFFÉ UNIQUEMENT: Veuillez vous référer au guide d'application de la Série 330 pour les consignes au sujet de l'équipement. Communiquez avec les services Technique de Tnemec afin d'obtenir des recommandations pour modifier l'équipement.</b> <b>Pinceau</b> : recommandé pour des petites surfaces, les réparations et les joints de soudure.
<b>TEMPÉRATURE DE SURFACE</b>	Minimum 50 °F (10 °C) Maximum 130 °F (54 °C) La surface devrait être sèche et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée. Ne pas appliquer quand l'humidité dépasse 80%. Dans les réservoirs, un équipement de déshumidification est recommandé si l'humidité dépasse 80%.
<b>NETTOYAGE</b>	Nettoyer et purger les lignes immédiatement après usage avec du diluant numéro 4 . Employez le diluant numéro 68 lorsque requis par les directives SCAQMD.

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.