

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxie phénolique
UTILISATION COURANTE	Un revêtement époxie de haute performance et haut pouvoir garnissant très bien réticulé possédant une excellente résistance contre un large éventail d'agents chimique, solvants et produits pétrolier et ce sur une grande fourchette de températures. Veuillez consulter la liste de résistance aux produits chimique de Série 350.
COULEURS	1232 bleu, 1214 blanc. N.B. : Les époxies se farinent et jaunissent suite à une exposition prolongée aux UV et à un éclairage artificiel.
FINI	Semi-lustré
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	La Série 350 est conforme à la norme API 652 pour les revêtements de réservoirs de surface.
CRITÈRES DE RENDEMENT	Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE	Série 351
APPRÊTS	Auto primaire. N.B.: La Série 61 peut être utilisé comme couche d'apprêt en dessous de la Série 350 tout dépendant des conditions de service. Communiquez avec les Services Technique de Tnemec pour les recommandations.
RÉPARATION/RETOUCHE	Série G390-1232TK

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Grenailage jusqu'au métal blanc selon la norme SSPC-SP5/NACE 1 ou ISO Sa 3 grenailage jusqu'au métal visuellement propre avec un profil d'ancrage de surface de 75µ (3.0 mils). Référez-vous au Guide de préparation de surface et d'application de la Série 350.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	100 %
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 contact	Avant manipulation	Immersion
75 °F (24 °C)	3 heures	4 heures	24 à 36 heures

Ces temps sont basés sur une épaisseur du feuil sec de 20,0 mils (500 micromètres). Des épaisseurs plus élevées de feuil, une ventilation insuffisante 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 voilage doit être enlevé par un grenailage agressif en balayant de façon uniforme la surface afin d'enlever la couche superficielle avant d'appliquer les couches suivantes. En cas d'humidité élevée, il est recommandé que l'application soit faite lorsque les températures augmentent. Le temps de durcissement doit être compris entre 24 et 36 heures pour obtenir une dureté minimum Shore D de 77 ou une dureté Barcol GYZJ 935 de 55 en cas de service en immersion. Afin d'obtenir une lecture précise, l'épaisseur de feuil sec minimum doit être de 30 mils.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	0,19 lb/gal (23 g/l)
POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)	0 lb/gal en extrait sec
RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE	1 604 mil pi ² /gal (39,4 m ² /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.
NOMBRE DE CONSTITUANTS	Deux : Trois Parties A (époxie) contre une Partie B (amine)
EMBALLAGE	LES ENSEMBLES SONT COMPOSÉS DE:

	PARTIE A (Partiellement remplie)	PARTIE B	Produit (mélangé)
Grand ensemble	Baril de 3 à 55 gallons	Baril de 1 à 55 gallons (remplissage partiel)	200 gallons (757,0 L)
Ensemble moyen	3 chaudières de 6 gallon	1 chaudière de 6 gallon (remplissage partiel)	20 gallons (75,70 L)
Petit ensemble	Seau de 1 à 5 gallons	Seau de 1 gallons	4 gallons (15,1 L)

N.B.: La Série 390-1232TK peut être utilisé pour réparation et retouche. Référez vous à la fiche technique de la Série 390 pour les informations sur le mélange et l'emballage.

POIDS NET PAR GALLON	12,1 ± 0,25 lb (5,49 ± 0,11 kg) (mélangé)
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 20°F (-7°C) Maximum 110°F (43°C) Afin d'optimiser les caractéristiques d'application du produit les deux composants devraient être entreposés à une température minimum ou supérieure à 70°F (21°C) durant 48 heures avant l'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.

TANK ARMOR® | SÉRIE 350

DURÉE DE CONSERVATION	24 mois à la température d'entreposage recommandée.
POINT D'ÉCLAIR - SETA	Partie A : >200°F (95°C) Partie B : >200°F (95°C)
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.

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE Avant de commencer, obtenez et lisez complètement le Guide de préparation de surface et d'application de la Série 350 Tank Armor®.

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	30,0 (762)	30,0 (762)	53 (5,0)
Minimum	20,0 (508)	20,0 (508)	80 (7,5)
Maximum	40,0 (1016)	40,0 (1016)	40 (3,7)

Veillez tenir compte de l'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 de la peinture.

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. Référez-vous au Guide de préparation de surface et d'application de la Série 350 Tank Armor® pour des détails sur le chauffage et le mélange du produit.

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

TEMPS DE PURGE Moins de 60 secondes.

OUTILS D'APPLICATION **É QUIPEMENT D'ATOMISATION SANS AIR BI-COMPOSANT CHAUFFÉ UNIQUEMENT: Veuillez vous référer au guide d'application de la Série 350 pour les consignes au sujet de l'équipement. Communiquez avec les services Technique de Tnemec afin d'obtenir des recommandations pour modifier l'équipement.**
Pinceau : Recommandé uniquement pour de petites surfaces, réparations et cordon de soudure.

TEMPÉRATURE DE SURFACE Minimum 50 °F (10 °C) Maximum 120 °F (49 °C)
La surface devrait être durcie 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 %.

NETTOYAGE Nettoyer et purger les lignes immédiatement après usage avec du diluant numéro 4.

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.

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