

**PROFIL DE PRODUIT**

<b>DESCRIPTION GÉNÉRIQUE</b>	Époxie Novolaque
<b>UTILISATION COURANTE</b>	Époxie renforcée pulvérisable, 100% solide à haut pouvoir garnissant formulé pour être utilisé comme revêtement intérieur de réservoirs pour le service en immersion dans des agents chimiques agressifs. Présente une résistance contre un large éventail d'agents chimiques et de solvant combiné à des propriétés physiques offrant une durabilité et une vie à long terme. Communiquez avec Tnemec pour de plus amples informations.
<b>COULEURS</b>	1232 bleu GA. <b>N.B. :</b> Les époxies se farinent et jaunissent suite à 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.

**SYSTÈMES DE PEINTURES**

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

**PRÉPARATION DE LA SURFACE**

<b>ACIER</b>	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 technique d'application de la Série 365.
<b>TOUTES LES SURFACES</b>	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

**FICHE TECHNIQUE**

<b>CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES</b>	100 % (nominal)
<b>ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE</b>	20,0 à 60,0 mils (510 à 1,525 micromètres) une couche à recouvrir par passes multiples.
<b>TEMPS DE DURCISSEMENT</b>	

Température	Avant contact	Avant manipulation	Immersion
75 °F (24 °C)	2 heures	3 heures	24 à 48 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 voile doit être enlevé par 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 48 heures pour obtenir une dureté minimum Shore D de 81 ou une dureté Barcol GYZJ 935 de 65 en cas de service en immersion. Afin d'obtenir une lecture précise, l'épaisseur de feuil sec minimum doit être de 30 mils.

<b>COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)</b>	<b>Non dilué :</b> 0,32 lb/gal (39 g/l)
<b>POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)</b>	0 lb/gal en extrait sec
<b>RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE</b>	1 604 pi <sup>2</sup> /gal à 1 mil (39,3 m <sup>2</sup> /l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.
<b>NOMBRE DE CONSTITUANTS</b>	Deux : Deux parties A (époxy) contre une partie B (amine)
<b>EMBALLAGE</b>	LES ENSEMBLES SONT COMPOSÉS DE

	PARTIE A (Partiellement remplie)	PARTIE B (Partiellement remplie)	Produit (mélangé)
Grand ensemble	2 Barils de 55 gallons	1 Baril de 55 gallons	150 gallons (567,8 l)
Ensemble moyen	2 Seaux de 6 gallons	1 Seau de 6 gallons	15 gallons (56,78 L)
Petit ensemble	1 Seau de 5 gallons	1 Seau de 3 gallons	4 gallons (15,1 l)

<b>POIDS NET PAR GALLON</b>	11,95 ± 0,25 lb (5,42 ± 0,11 kg) (mélangé)
<b>TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE</b>	Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C) Pour des caractéristiques d'application et de manutention optimales les deux composants doivent être entreposés à une température minimale de 21 °C (70 °F) ou plus élevée sur une période de 48 heures avant d'utiliser.
<b>RÉSISTANCE THERMIQUE</b>	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.
<b>DURÉE DE CONSERVATION</b>	24 mois à la température d'entreposage recommandée.
<b>POINT D'ÉCLAIR - SETA SANTÉ ET SÉCURITÉ</b>	Partie A : >200 °F (95 °C) Partie B : >200 °F (95 °C) 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. <b>Gardez hors de la portée des enfants.</b>

## TANK ARMOR® | SÉRIE 365

## APPLICATION

## TAUX DE GARNISSAGE

Avant de commencer, obtenez et lisez complètement le Guide d'application technique de la Série 365 Tank Armor®.

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /gal)
Suggéré	30,0 (760)	30,0 (760)	53 (5,0)
Minimum	20,0 (510)	20,0 (510)	80 (7,5)
Maximum	60,0 (1525)	60,0 (1525)	27 (2,5)

Veillez tenir compte de l'excès de pistilage 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 technique d'application de Tank Armor® de la Série 365 pour plus de détails.

## DILUTION

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

## TEMPS DE PURGE

Moins de 60 secondes.

## OUTILS D'APPLICATION

**ÉQUIPEMENT D'ATOMISATION SANS AIR BI-COMPOSANT CHAUFFÉ UNIQUEMENT: Veuillez vous référer au guide d'application de la Série 365 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.