



T N E M E C

TANK ARMOR®

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

SÉRIE 391

## PROFIL DE PRODUIT

<b>DESCRIPTION GÉNÉRIQUE</b>	Époxy polyamine
<b>UTILISATION COURANTE</b>	Un revêtement époxy interne formulé pour l'immersion chimique agressive et le contrôle de la corrosion des réservoirs de produits chimiques. Contient un renforcement de microfibre pour une meilleure intégrité du feuil. La série 391 présente une résistance supérieure à une large gamme de produits chimiques, d'acides et de mélanges de liquide de fractionnement avec d'excellentes propriétés physiques pour une durabilité et une utilisation sur le long terme des réservoirs de transport et de stockage. 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

## SYSTÈMES DE PEINTURES

<b>APPRÊTS</b>	Auto primaire <b>N.B. :</b> la série 61 peut être utilisée en tant que primaire sous la série 391 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>	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)
<b>TOUTES LES SURFACES</b>	Doit être propre, sec, et exempt d'huile, de graisse et d'autres contaminants.

## FICHE TECHNIQUE

<b>CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES</b>	100 % (mêlé)
<b>ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE</b>	20,0 à 40,0 mils (500 à 1 015 micromètres), recouvrir en une couche par passes multiples une fois. <b>N.B. :</b> la série 391 peut être appliquée à une épaisseur de feuil optionnelle élevée de 50 mils (1 270 micromètres) en une seule couche pour répondre aux exigences de l'industrie.

Température	Avant manipulation†	Avant recouvrement (max)	Immersion
75 °F (24 °C)	8 heures	24 heures	5 jours

**N.B. :** Si plus de 24 heures se sont écoulées entre les couches la surface couverte de la Série 391 doit être abrasé mécaniquement avant de recouvrir. **N.B. :** Pour le service à température élevé (>35° C ou >90° F) consultez votre représentant Tnemec ou les Services Technique Tnemec. Le temps de durcissement varie en fonction de la température de surface, la circulation d'air, l'humidité ainsi que l'épaisseur du feuil.

<b>COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)</b>	<b>Non dilué :</b> 0,09 lb/gal (10 g/l)
<b>POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)</b>	<b>Non dilué :</b> 0,00 lb/gal en extrait sec
<b>RENDMENT EN SURFACE THÉORIQUE</b>	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.
<b>NOMBRE DE CONSTITUANTS EMBALLAGE</b>	Deux : trois parties A (époxye) contre une partie B (amine)

	PARTIE A (partiellement rempli)	PARTIE B (partiellement rempli)	Produit (mêlé)
Grand ensemble†	3 barils de 55 gallons	1 baril de 55 gallon	200 gallons
Ensemble moyen †	Seaux de 3 à 6 gallons	Seau de 1 à 6 gallons	20 gallons

† Uniquement pour une application multicomposante. **N.B. :** La Série 312-1234TK peut être utilisé pour réparation et retouche. Référez vous à la fiche technique de la Série 312 pour les informations sur le mélange et l'emballage

<b>POIDS NET PAR GALLON</b>	13,56 ± 0,25 lb (6,15 ± 0,11 kg) (mêlé)
<b>TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE</b>	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.
<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>	Partie A : 24 mois et partie B : 24 mois à la température d'entreposage recommandée.
<b>POINT D'ÉCLAIR - SETA SANTÉ ET SÉCURITÉ</b>	>230 °F (>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. <b>Gardez hors de la portée des enfants.</b>

## TANK ARMOR® | SÉRIE 391

## 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 (1 015)	40,0 (1 015)	40 (3,7)

**N.B. :** la série 391 peut être appliquée à une épaisseur de feuil optionnelle élevée de 50 mils (1 270 micromètres) en une seule couche pour répondre aux exigences de l'industrie. Vous devez 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 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.

## OUTILS D'APPLICATION

**É QUIPEMENT D'ATOMISATION SANS AIR BI-COMPOSANT CHAUFFÉ UNIQUEMENT: Veuillez vous référer au guide d'application de la Série 391 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 pour des petites surfaces, les réparations et les joints de soudure.

## TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 60 °F (16 °C) Maximum 120 °F (49 °C)

La surface doit être sèche et 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.