

PERIMEPRIME SÉRIE 394

PROFIL DE PRODUIT
DESCRIPTION GÉNÉRIQUE

Aromatic Polyurethane, Mio-Zinc Filled Primer

UTILISATION COURANTE

Primaire mono composant, hygroscopique spécialement formulé, qui durcit à l'humidité, contenant des charges d'oxyde de fer micacé et de zinc qui offre une adhésion supérieure par-dessus l'acier rouillé légèrement préparé ainsi que par-dessus les anciens revêtements ayant toujours une forte adhérence sur la surface. Ce primaire haute performance est idéal pour la résistance à la corrosion grâce à son triple mécanisme protecteur de zinc, d'oxyde de fer micacé et résine d'uréthane intégré dans le feuil sec. Ce primaire est approprié pour être utilisé pour la résistance à la corrosion en association avec certains systèmes d'ignifugation. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des informations spécifiques.

COULEURS

0250 Gris verdâtre

QUALIFICATIONS SPÉCIALES

Classé par UL conformément à la norme UL 263 (ASTM E119). Conforme aux exigences d'adhérence conformément à la norme ASTM E 736 pour l'usage des produits résistants au feu. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des informations spécifiques. Satisfait aux exigences AISC conformément à la norme RCSC appendice A quant aux surfaces de classe B avec un coefficient de friction moyen pas inférieur à 0,50 et un glissement en traction pas supérieur à 0,005 pouce (0,13 millimètre). Communiquez avec le service technique de Tnemec pour plus d'information. **N.B.** : L'utilisation d'autres produits comme primaires ou couches de finition annule la conformité aux exigences d'AISC. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des recommandations spécifiques.

La série 394 a été mise à l'essai conformément au et a réussi le contrôle des émissions de 2010 du California Department of Public Health CDPH/EHLB/StandardMethod Version 1.1 et elle répond aux normes de qualité de LEED v4, du Collaborative for High Performance Schools et du Living Building Challenge.

CRITÈRES DE RENDEMENT

Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai spécifiques.

SYSTÈMES DE PEINTURES
APPRÊTS

Auto primaire, 90-97, 90G-1K97

COUCHES DE FINITION

Séries 27, 27WB, 66, 66HS, L69, L69F, N69, N69F, 73, 113, 114, 115, 161, 161HS, 740, 750, 1026, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U.

N.B. : Si la Série 394 est exposée à l'extérieur pendant une année ou davantage, elle doit être scarifiée ou recouverte avec elle-même avant d'appliquer la couche de finition. Une scarification ou un réenduisage est nécessaire si la Série 394 a été exposée à l'extérieur pendant 3 jours ou plus et la Série 113 est la couche de finition spécifique. **N.B.** : La Série 115 nécessite l'utilisation du promoteur d'adhérence de la Série 44-900 pour recouvrir la Série 394. **N.B.** : Certaines couleurs de couche de finition peuvent ne pas couvrir en une seule couche dépendamment de la méthode d'application. Communiquez avec votre représentant Tnemec. **N.B.** : La Série 394 doit subir une exposition d'une journée à l'extérieur avant de recouvrir avec 27WB ou trois jours avant de recouvrir avec 1028 ou 1029.

PRÉPARATION DE LA SURFACE
ACIER

Fermé ou ignifuge : Nettoyage mécanique selon SSPC-SP3 (Degré d'enrouillement C selon SSPC).

Exposition extérieure modérée : Nettoyez par grenaillage jusqu'à l'obtention de SSPC-SP6/NACE 3 le nettoyage commercial par grenaillage procure la meilleure performance pour ce type d'exposition. Si les conditions ne le permettent pas, la Série 394 peut être appliquée sur des surfaces nettoyées manuellement ou mécaniquement selon SSPC-SP2 ou SP3 (Degré d'enrouillement C selon SSPC).

Immersion et exposition intense: Grenaillage presque à blanc SSPC-SP10/NACE 2.

Joints glissants critiques : Grenaillage à blanc selon la norme SSPC-SP5/NACE 1 ou nettoyage mécanique selon SSPC-SP3 (Degré d'enrouillement C selon SSPC).

TOUTES LES SURFACES

Doivent être propres et exemptes d'huile, de graisse et autres contaminants.

FICHE TECHNIQUE
CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES

61,0 ± 2,0 % (mélangé)

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE

2,5 à 3,5 mils (65 à 90 micromètres) par couche.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Sans 44-710

Température †	Avant contact	Avant manipulation	Avant couche de finition
75 °F (24 °C)	1/4 heure	1 1/2 heures	16 heures
65 °F (18 °C)	1/4 heure	2 3/4 heures	16 heures
55 °F (13 °C)	1/4 heure	5 heures	20 heures

† 50 % d'humidité relative. Le temps de durcissement variera selon la température de la surface, l'humidité et l'épaisseur de feuil. **N.B.** : En recouvrant la Série 394 avec elle-même, le temps minimum de recouvrement est de 2 heures à 70 °F (21 °C). Avec 44-710 : L'utilisation de 44-710 peut considérablement réduire le temps de durcissement pour que le produit soit sec avant manipulation. **N.B.** : L'accélérateur 44-710 doit être employé quand la température de la surface tombe en deçà de 50 °F (10 °C).

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Non dilué : 2,05 lb/gal (246 g/l)

Dilué à 10 % (diluant numéro 49) : 2,05 lb/gal (246 g/l)

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

Non dilué : 0,75 lb/gal en extrait sec

Dilué à 10 % (diluant numéro 49) : 0,75 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

 978 mil pi²/gal (24,0 m²/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Un

PERIMEPRIME | SÉRIE 394

EMBALLAGE	Chaudière de 5 gallon, contenant 11.4 L (3 gallons) et un gallon contenant 3.6 L (0.95 gallon).
POIDS NET PAR GALLON	21,36 ± 0,60 lb (9,70 ± 0,27 kg)
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C)
RÉSISTANCE THERMIQUE	(Sec) Continu 250 °F (121 °C) Intermittent 300 °F (149 °C)
DURÉE DE CONSERVATION	12 mois à la température d'entreposage recommandée.
POINT D'ÉCLAIR - SETA	90 °F (32 °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

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	3,0 (75)	5,0 (125)	326 (30,3)
Minimum	2,5 (65)	4,0 (100)	391 (36,4)
Maximum	3,5 (90)	5,5 (140)	284 (26,4)

Tenez compte des excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil humide est arrondie au 0,5 mil ou aux 5 micromètres près. 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

Mélange complètement en vous assurant qu'aucun pigment ne repose dans le fond du contenant. Utilisez un mélangeur et maintenez le produit sous agitation constante pendant le mélange.

DILUTION

Pour l'application au pistolet, au pinceau ou au rouleau, diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon avec le diluant numéro 49.

DURÉE DE VIE EN POT

24 heures à 77 °F (25 °C) et 50 % d'humidité relative. **Attention : Ce produit durci grâce à l'humidité dans qui agit en tant que catalyseur. L'ajout d'humidité ou d'air chargé d'humidité pendant l'utilisation diminuera la durée de vie en pot.** L'utilisation d'un blanchet à base de dissolvant (un ajout minimal de solvant à la surface de la peinture dans le contenant) peut retarder une réaction à l'humidité dans le contenant mais l'agitation devra être faite manuellement en faisant attention à ne pas toucher au dissolvant ou pour ne pas l'incorporer à la peinture. Évitez l'agitation continue à régime élevé. Dans la mesure du possible, maintenez les contenants de produit mélangé couverts pendant l'utilisation.

OUTILS D'APPLICATION

N.B. : Quand les couches intermédiaires et de finition sont blanches ou de couleurs claires, le pistolage est la meilleure manière de masquer ce primaire; ou si l'application se fait au rouleau, en utilisant des manchons à poils synthétiques de 1/4 po.

Pulvérisation à l'air

Pistolet	Buse à peinture	Buse à air	diam. int. du boyau à air	Diam. int. du boyau à peinture	Pression d'atomisation	Pression d'air au réservoir d'alimentation
DeVilbiss † JGA	E	765 ou 704	5/16 ou 3/8 po (7,9 ou 9,5 mm)	3/8 ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm)	50 à 60 lb/po ² (3,4 à 4,1 bar)	15 à 25 lb/po ² (1,0 à 1,7 bar)

† (avec ressort à mastic épais) Des basses températures ou de plus longs boyaux exigeront une plus grande pression. Utilisez un pot à pression équipée d'un agitateur et maintenez la pression de celui-ci au même niveau ou à un niveau plus élevé que celui du pistolet de pulvérisation. L'air comprimé doit être sec.

Pulvérisation sans air

Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,017 à 0,021 po (430-535 micromètres) Buse réversible	2400 à 3000 lb/po ² (165 à 207 bar)	1/4 ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm)	60 mailles (250 micromètres)

Utilisez l'orifice de buse et la pression d'atomisation adéquate pour l'équipement utilisé ainsi que pour les techniques d'application et les conditions atmosphériques.

Rouleau : Utilisez des manchons en poil tissé synthétique de qualité supérieure de 1/4 po ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm).

Pinceau : Utilisez un pinceau fait de soies naturelles ou synthétiques de qualité supérieure.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 120 °F (49 °C)

La surface devrait être sèche et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée. **N.B. :** L'accélérateur de la Série 44-710 doit être employé si la température de la surface est comprise entre 35 et 60 °F (2 à 16 °C) et que l'humidité relative est comprise entre 20 et 40 %, ou si la température de la surface est au-dessous de 50 °F (10 °C) indépendamment du niveau d'humidité.

HUMIDITÉ AMBIANTE

Minimum 20 % Maximum 90 %

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout les équipements avec le diluant recommandé ou le xylène immédiatement après l'utilisation.

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, Inc. 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 +1 816-483-3400 www.tnemec.com