

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxie à base d'amine modifiée
UTILISATION COURANTE	Époxie de recouvrement intérieur à feuil épais renforcé et modifié formulé pour la résistance à la corrosion et à l'abrasion en environnement de fraisage et de procédé, en usine de produits chimique et raffinerie. La Série 396 présente une résistance à la corrosion et à l'abrasion supérieure pour les oléoducs ainsi que les réservoirs d'entreposage et de procédé.
COULEURS	1232 bleu. N.B. : Les époxies se farine et jaunissent suite à une exposition prolongée aux UV et à un éclairage artificiel.
FINI	Semi-lustré
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
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).
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	40,0 à 125,0 mils (1,016 à 3,175 micromètres) une couche à recouvrir par passes multiples.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant contact	Avant manipulation	Immersion
75 °F (24 °C)	2 heures	4 heures	8 à 10 heures

Ces temps sont basés sur une épaisseur du feuil sec de 20 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 8 et 10 heures pour obtenir une dureté minimum Shore D de 80 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.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)	0,23 lb/gal (27 g/l)
POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)	0,11 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 EMBALLAGE	Deux : Deux parties A (époxie) contre une partie B (amine) 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)
Petit ensemble	1 Seau de 5 gallons	1 Seau de 3 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	11,60 ± 0,25 lb (5,26 ± 0,11 kg) (mélangé)
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	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.

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 24 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA Partie A : >200 °F (95 °C) Partie B : S.O.

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.

TANK ARMOR® | SÉRIE 396

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

Avant de commencer, obtenez et lisez complètement le Guide d'application technique de la Série 396 Tank Armor®.

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Minimum	40,0 (1016)	40,0 (1016)	40 (3,7)
Maximum	125,0 (3175)	125,0 (3175)	13 (1,2)

Tenez compte de l'excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil sec 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 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 la Série 396 Tank Armor® 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 396 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.