

HI-BUILD EPOXOLINE® SÉRIE 66

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxie à base de polyamide
UTILISATION COURANTE	Standard de l'industrie pour les revêtements époxy depuis plus de 40 ans. Connu pour ses caractéristiques d'application tolérante sous des conditions défavorables et variées ainsi que pour ses performances qui en font une référence.
COULEURS	Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec. N.B. : La résine époxydique se farine suite à l'exposition prolongée à la lumière solaire et peut jaunir en vieillissant. Le manque de ventilation, un mélange inachevé, un mélange catalysation ou l'utilisation d'appareils de chauffage qui émettent du dioxyde de carbone et du monoxyde de carbone pendant l'application et les étapes initiales du durcissement peut accélérer un éventuel jaunissement.
FINI	Satin

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE	Séries 215, 217, 218
APPRÊTS	Acier : Auto primaire ou Séries 1, 20, FC20, 37H, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90G-1K97, 90E-92, 90-97, H90-97, 90-98, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 161, 394, V530 Acier galvanisé et métaux non ferreux : Auto primaire Béton : Auto primaire, ou Séries 27WB, 201, 1254 Bloc de béton : Séries 130, 1254 Cloison sèche : Séries 151-1051 pour les environnements intérieurs secs N.B. : Un temps de recouvrement maximum peut s'appliquer selon la couche de finition spécifique. Référez-vous à la feuille de produit de la couche de finition applicable pour des informations sur les temps de recouvrement maximum spécifiques du produit.
COUCHES DE FINITION	Séries 27WB, 30, 46H-413, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 72, 73, 104, 113, 114, 118, 161, 262, 265, 290, 291, 740, 750, 1026, 1028, 1029, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1077, 1078, 1078V, 1094, 1095, 1096, 1224. N.B. : Un temps de recouvrement maximum peut s'appliquer selon la couche de finition spécifique. Référez-vous à la feuille de produit de la couche de finition applicable pour des informations sur les temps de recouvrement maximum spécifiques du produit.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Service en immersion : Grenaillage presque à blanc SSPC-SP10 /NACE 2 ou ISO SA 2 ½ Nettoyage très minutieux à l'abrasif avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils. Service en non-immersion : Grenaillage commercial SSPC-SP6/NACE 3 ou ISO SA 2 nettoyage minutieux à l'abrasif avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils. N.B. : Commercial par grenaillage procure la meilleure performance pour ce type d'exposition. Si les conditions ne le permettent pas, la Série 66 peut être appliquée sur des surfaces nettoyées manuellement ou mécaniquement selon SSPC-SP2 ou SP3 (Degré d'enroulement C selon SSPC).
ACIER GALVANISÉ & MÉTAUX NON-FERREUX	Les recommandations de préparation de surface varieront selon le substrat et les conditions d'exposition. Consultez la plus récente version du bulletin technique 10-78 de Tnemec ou communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
FONTE/ACIER DUCTIL	Toutes les surfaces extérieures des tuyaux et des raccords en fonte malléable doivent être livrés à l'usine où le produit sera appliqué sans asphalt ou quelques autres revêtements protecteurs sur la surface extérieure. Toutes traces d'huile, léger dépôts de peinture asphalt, graisse, ainsi que les dépôts solubles doivent être enlevés et grenaillés uniformément à l'aide d'un abrasif angulaire conformément à la norme NAPF 500-03-04.: Etat de la surface extérieure du tuyau: Lorsqu'examiné sans grossissement, la surface extérieure doit être libre de toutes saletés visibles, poussières, oxyde de recuit déscellé, rouille, revêtement de moulage et tout autres matières étrangères. Toutes régions où la rouille réapparaît avant l'application doivent être grenaillées de nouveau. Le profil angulaire de la surface doit être égale ou supérieur à 38.1 microns (1.5 mil). Veuillez vous référer à NACE RP0287 ou ASTM D 4417, Méthode C.
BÉTON	Allouez au béton neuf coulé sur place un période de durcissement minimum de 28 jours à 24°C (75°F). Vérifiez la sécheresse du béton en utilisant du chlorure de calcium tel que décrit et conformément à ASTM F 1869 "Standard Test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete Subfloor Using Anhydrous Calcium Chloride" (la transmission de vapeur d'eau ne doit pas dépasser trois livres par 1,000 pi.ca. sur une période de 24 heures), à l'aide d'une sonde tel que précisé et conformément à F 2170 "Standard Test Method for Determining Relative Humidity in Concrete using in-situ Probes" (l'humidité relative ne doit pas excéder 80%), ou à l'aide d'une pellicule plastique tel que décrit et en conformité avec D 4263 "Standard Test Method for Indicating Moisture in Concrete by the plastic Sheet method" (aucune humidité présente). Préparez la surface de béton conformément à la norme NACE No 6/SSPC-SP13 "Joint Surface Preparation Standards" et les directives techniques ICRI. Abrasez au jet, grenaillage, jet d'eau ou mécaniquement la surface de béton afin d'enlever la laitance, agent de mûrissement, durcisseur, scellant et autres contaminants tout en procurant un profil de surface minimum à ICRI-CSP 5. Les grandes fissures, les manques et autres imperfections de surface doivent être comblés avec un produit de remplissage ou de surfaçage.
BLOQUE DE BÉTON	Vous devez permettre au mortier de durcir durant 28 jours. Préparez la surface conformément à SSPC-SP13/NACE 6 pour niveler les saillies et les éclaboussures de mortier, et éliminez tout autre contaminant.
SURFACE PEINTE SURFACES APPRÊTÉES	Service en non-immersion : Demandez à votre représentant Tnemec des recommandations spécifiques. Service en immersion : Scarifiez la couche primaire de la Série 66 par grenaillage abrasif à l'aide d'un abrasif fin avant de recouvrir si: a) la couche primaire de la Série 66 a été exposé à l'extérieur Durant 60 jours ou plus et les Séries 66, 46H-413, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F ou 161 sont les couches de finitions spécifiées; b) la couche primaire Série 66 a été exposé à l'extérieur Durant 14 jours ou plus et la Série 104 est la couche de finition spécifiée; c) la couche primaire Série 66 a été exposée à l'extérieur durant 7 jours ou plus et les Séries 262 ou 265 sont les couches de finitions spécifiées.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

HI-BUILD EPOXOLINE® | SÉRIE 66

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES

56,0 ± 2,0 % (mélangé)

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE

2,0 à 6,0 mils (50 à 150 micromètres) par couche.

N.B. : Les exigences en matière de nombre de couches et d'épaisseur varieront selon le substrat, la méthode d'application et l'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour en savoir plus.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant contact	Avant manipulation	Avant recouvrement	Immersion
32°C (90°F)	1 heure	5-7 heures	6-8 heures	4-5 jours
27°C (80°F)	1,5 heures	7-9 heures	8-10 heures	6-7 jours
21°C (70°F)	2 heures	10-12 heures	12-14 heures	7-10 jours
16°C (60°F)	3 heures	16-20 heures	20-24 heures	10-12 jours
10°C (50°F)	4 heures	24-30 heures	30-36 heures	14-16 jours

Le temps de durcissement variera selon la température de surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur du feuillet.

Ventilation : Lorsqu'utilisé comme revêtement à l'intérieur de réservoirs, de citernes ou d'un espace clos, vous devez fournir une ventilation adéquate durant l'application et le durcissement. Référez-vous aux directives contenues dans la dernière édition d'AWWA D 102.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Non dilué : 3,02 lb/gal (362 g/l)

Dilué à 5 % : 3,20 lb/gal (384 g/l)

Dilué à 10 % : 3,37 lb/gal (404 g/l) †

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

898 mil pi²/gal (22,0 m²/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Deux : Partie A et Partie B

EMBALLAGE

Seaux de 5 gallons (18,9 l) et contenants de 1 gallon (3,79 l) - Commandes par paires.

POIDS NET PAR GALLON

12,50 ± 0,25 lb (5,67 ± 0,11 kg) (mélangé) †

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum -7°C (20°F) Maximum 43°C (110°F)

RÉSISTANCE THERMIQUE

(Sec) Continu 121°C (250°F) Intermittent 135°C (275°F)

DURÉE DE CONSERVATION

Partie A : 24 mois ; Partie B : 12 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

Partie A: 28°C (82°F) Partie B: 18°C (64°F)

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	4,0 (100)	7,0 (180)	225 (20,9)
Minimum	2,0 (50)	3,5 (90)	450 (41,8)
Maximum	6,0 (150)	10,5 (265)	150 (13,9)

N.B. : L'application au rouleau ou au pinceau peut exiger deux couches ou plus pour obtenir l'épaisseur recommandée de feuillet. Vous devez tenir compte de l'excès de pistilage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuillet humide est arrondie au 0,5 mil ou aux 5 micromètres près. L'application d'un revêtement sous l'épaisseur de feuillet minimale ou au-dessus de l'épaisseur du feuillet 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. Versez une quantité mesurée de la partie B dans un contenant propre assez grand pour contenir les deux constituants. Ajoutez un volume égal de la partie A à la partie B tout en mélangeant. Continuez à mélanger jusqu'à ce que les deux constituants soient complètement homogènes. N'utilisez pas le produit mélangé au-delà de la durée de vie en pot. **N.B.** : Les deux constituants doivent être au-dessus de 10°C (50°F) avant de les mélanger. Pour une application sur des surfaces entre 10°C à 16°C (50°F et 60°F), laissez reposer le mélange trente (30) minutes et remélangez avant utilisation. Pour des propriétés d'application optimales, les constituants mélangés devraient être au-dessus de 16°C (60°F). Le rapport de mélange est de un pour un par volume.

DILUTION

Employez le diluant numéro 4. Pour l'application par pulvérisation à l'air diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon. Pour l'application par pulvérisation sans air, au pinceau ou au rouleau, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon.

DURÉE DE VIE EN POT

20 heures à 10°C (50°F) 10 heures à 25°C (77°F) 4 heures à 38°C (100°F)

HI-BUILD EPOXOLINE® | SÉRIE 66

OUTILS D'APPLICATION

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 po ou 3/8 po (7,9 ou 9,5 mm)	3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm)	50 à 80 lb/po ² (3,4 à 5,5 bars)	10 à 20 lb/po ² (0,7 à 1,4 bars)

Les basses températures ou des boyaux d'alimentation de peintures plus longs requerront une pression d'air au réservoir plus élevée.

Pulvérisation sans air

Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,015 po à 0,019 po (380 à 485 micromètres)	3000 à 4000 lb/po ² (207 à 276 bars)	1/4 po ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm)	60 mailles (250 micromètres)

Utilisez l'orifice de buse ainsi que la pression d'atomisation appropriée en fonction de l'équipement, de la technique d'application et des conditions atmosphériques.

N.B. : Application au-dessus des primaires riches en zinc inorganiques : Appliquez une couche humide en brume et permettez la formation de bulles minuscules. Quand les bulles disparaissent en 1 à 2 minutes, appliquez une couche humide selon l'épaisseur en mils spécifiée.

Rouleau : Application au rouleau optionnelle quand les restrictions environnementales ne permettent pas de pulvériser. Utilisez des manchons de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm).

Pinceau : Recommandé pour les petites surfaces seulement. Utilisez un pinceau fait de soies naturelles ou synthétiques de qualité supérieure.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 10°C (50°F) Maximum 57°C (135°F)

La surface devrait être durcie et au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée. Le revêtement ne durcira pas au-dessous de la température de surface minimum.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après usage avec le diluant recommandé ou du méthyléthyle-cétone (MEK).

† Les valeurs peuvent varier selon la couleur.

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.