



T N E M E C

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Polyuréthane acrylique aliphatique
UTILISATION COURANTE	Un revêtement hautement résistant à l'abrasion, aux conditions humides, aux fumées corrosives, au contact avec les produits chimiques et au vieillissement extérieur. Applicable directement sur le métal, permettant ainsi d'économiser la main-d'oeuvre, haut pouvoir garnissant, application mono couche. NE PAS UTILISER POUR LE SERVICE EN IMMERSION.
COULEURS	Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec. N.B. : Certaines couleurs peuvent exiger des couches multiples selon la méthode d'application et la couleur de la couche de finition. Si possible, la couche précédente devrait être dans le même ton de couleurs (bleu, gris, etc.), mais sensiblement différente.
FINI	Semi-lustré
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	La Série 73 répond aux exigences de vieillissement accéléré du standard de peinture SSPC 36.
CRITÈRES DE RENDEMENT	De nombreuses données d'essai sont disponibles. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊTS	Acier : Séries 1, 20, FC20, 27, 37H, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90-97, H90-97, 90G-1K97, 91-H ₂ O, H91-H ₂ O, 94-H ₂ O, 135, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141, 161, 394, 530 Acier galvanisé et métaux non ferreux : Séries 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 161 Béton : Séries 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 141, 161, 1254 Bloc de béton : Séries 1254 N.B. : Les Séries L69, N69, V69, 135, L140, N140, V140 ou 530 exposées en extérieur plus de 60 jours, ou les Séries L69F, N69F, V69F, L140F, N140F, ou V140F exposées en extérieur plus de 30 jours ou la Série 141 exposée en extérieur plus de 14 jours doivent d'abord être scarifié ou recouvert d'une nouvelle couche primaire. Le grenailage à basse pression avec abrasif fin est la méthode préférée de scarification. Des fenêtres de recouvrement pour d'autres couches primaires peuvent s'appliquer. Consultez les fiches techniques pour des informations supplémentaires.
COUCHES DE FINITION	Séries 700, 701, 740, 750, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1077, 1078

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER	Grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3 ou ISO SA 2 nettoyage minutieux à l'abrasif avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 2,0 mils.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants. Consultez la fiche technique de la couche primaire concernée pour obtenir les recommandations spécifiques concernant la préparation de la surface.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES 58.0 ± 2,0 % (mélangé) †

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE **Service couche de finition:** 2,0 à 5,0 mils (50 à 125 micromètres) par couche.
Service directement sur le métal: 3,5 à 5,0 mils (89 à 125 micromètres).

N.B. : Les exigences en matière de nombre de couches et d'épaisseur varieront selon le subjectile, 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
75 °F (24 °C)	1 heure	5 à 8 heures	12 heures

Le temps de durcissement varie avec la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur de feuille. **N.B.** : Pour un durcissement plus rapide et des applications à basse température, ajoutez l'accélérateur pour polyuréthane numéro 44-710; consultez la fiche technique du produit séparée.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Non dilué	Dilué à 10 % (maximum) (diluant numéro 39)	Dilué à 10 % (maximum) (diluant numéro 42)	Dilué à 10 % (maximum) (diluant numéro 48)	Dilué à 10 % (maximum) (diluant numéro 56)	Dilué à 10 % (maximum) (diluant numéro 63)
2,70 lb/gallon (324 g/l)	3,05 lb/gallon (366 g/l)	3,10 lb/gallon (371 g/l)	3,15 lb/gallon (378 g/l)	2,76 lb/gallon (331 g/l)	3,07 lb/gallon (368 g/l)

Non dilué	Dilué à 10 % (maximum) (diluant numéro 39)	Dilué à 10 % (maximum) (diluant numéro 42)	Dilué à 10 % (maximum) (diluant numéro 48)	Dilué à 10 % (maximum) (diluant numéro 56)	Dilué à 10 % (maximum) (diluant numéro 63)
0,27 lb/gal en extrait sec	0,27 lb/gal en extrait sec	0,27 lb/gal en extrait sec	0,27 lb/gal en extrait sec	0,27 lb/gal en extrait sec	0,32 lb/gal en extrait sec

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

930 mil pi²/gal (22,8 m²/l à 25 micromètres). †

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Deux : Partie A et Partie B

RATIO DE MÉLANGE

Par volume : Quatre (partie A) pour une (partie B)

EMBALLAGE

	PARTIE A	PARTIE B	Une fois mélangées
Ensemble de 5 gallons	Seau de 5 gallons (Partiellement remplie)	contenant de 1 gallon	5 gallons (18,9 l)
Ensemble de 1 gallon	Seau de 1 gallon (Partiellement remplie)	contenant de 1 contenant de 1 pinte (Partiellement remplie)	1 gallon (3,79 l)

ENDURA-SHIELD® | SÉRIE 73

POIDS NET PAR GALLON	12,13 ± 0,25 lb (5,50 à ± 0,11 kg) †
TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE	Minimum 20 °F (-7 °C) Maximum 110 °F (43 °C)
RÉSISTANCE THERMIQUE	(Sec) Continu 250 °F (121 °C) Intermittent 275 °F (135 °C)
DURÉE DE CONSERVATION	Partie A: 24 mois à la température d'entreposage recommandée. Partie B: 12 mois à la température d'entreposage recommandée.
POINT D'ÉCLAIR - SETA	Partie A : 55 °F (13 °C) Partie B : 112 °F (43 °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

Service couche de finition

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	2,5 (65)	4,5 (115)	372 (34,6)
Minimum	2,0 (50)	3,5 (90)	465 (43,2)
Maximum	3,0 (75)	5,0 (155)	310 (28,8)

Service directement sur le métal

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	4,0 (100)	7,0 (180)	233 (21,6)
Minimum	3,5 (90)	6,0 (150)	266 (24,7)
Maximum	5,0 (125)	8,5 (215)	186 (17,3)

(1) Peut être appliqué au pistolet à 3,0 à 5,0 mils (75 à 125 micromètres) ÉFS par couche lorsqu'une protection supplémentaire ou l'élimination d'une couche est désirée.

(2) Peut être appliqué au pistolet, au pinceau ou au rouleau à l'épaisseur de feuil sec de 2,0 à 3,0 mils (50 à 75 micromètres) par couche pour l'usage dans les systèmes exigeant une couche de finition d'épaisseur conventionnelle. Vous devez tenir compte de l'excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil humide est arrondi à 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

Mélangez le contenu de la partie A, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant. Ajoutez le contenu du contenant marqué partie B à la partie A en mélangeant. Continuez à mélanger jusqu'à ce que les deux constituants soient complètement homogènes. Lorsqu'utilisé avec l'accélérateur pour polyuréthane 44-710, vous devez tout d'abord incorporer l'accélérateur à la partie A, puis suivre le reste de la procédure précitée. N'utilisez pas le produit mélangé au-delà de la durée de vie en pot. **Attention : La partie B est sensible à l'humidité atmosphérique et peut réagir avec celle-ci. Tout produit inutilisé doit être conservé hermétiquement fermé en permanence.**

DILUTION

Pour la pulvérisation à l'air, diluez à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon par volume avec le diluant numéro 42 si les températures sont au-dessous de 80 °F (27 °C), utilisez du diluant numéro 48 pour les températures au-dessus de 80 °F (27 °C). Pour une pulvérisation sans air, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon. Pour l'application au pinceau ou au rouleau, diluez 5 % à 10% ou 1/4 à 3/4 pintes (190 à 380 ml) par gallon avec le diluant numéro 39 ou le diluant numéro 63. La dilution est nécessaire pour l'application appropriée au pinceau ou au rouleau. **Attention : Ne pas ajouter de diluant si plus de trente (30) minutes se sont écoulées après le mélange. Remarque : Un maximum de 10 % du diluant numéro 56 peut être utilisé pour être conforme aux règlements sur les composés organiques volatiles.**

DURÉE DE VIE EN POT

8 heures à 40 °F (4 °C) 4 heures à 77 °F (25 °C) 2 heures à 100 °F (38 °C)

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 ou 3/8 po (7,9 ou 9,5 mm)	3/8 ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm)	75 à -90 lb/po ² (bar 5,2 à -6,2)	10 à -20 lb/po ² (0,7 à -1,4 bar)

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

Pulvérisation sans air

Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,013 po à 0,017 po (330 à 430 micromètres)	2700 à 3300 lb/po ² (186 à 228 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.

Rouleau : Utilisez un manchon à poils synthétiques de 1/4 po ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm). N'utilisez pas de manchons à poils longs. N.B. Deux couches sont nécessaires pour obtenir l'épaisseur du feuil sec recommandée de plus de 3,0 mils (75 micromètres).

Pinceau : Recommandé pour les petites surfaces seulement. Utilisez un pinceau fait de soies naturelles ou synthétiques de qualité supérieure. **N.B. :** Deux couches ou plus peuvent être nécessaires pour obtenir les épaisseurs recommandées de feuil.

ENDURA-SHIELD® | SÉRIE 73

TEMPÉRATURE DE SURFACE

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

La surface devrait être durcie et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée.

Temps de durcissement nécessaire pour développer la résistance au contact direct avec l'humidité versus la température de surface :

40 °F (4 °C) : 24 à 40 heures à 50 °F (10 °C) : 18 à 26 heures à 60 °F (16 °C) : 12 à 16 heures 70 °F (21 °C) : 4 à 8 heures

à 90 °F (32 °C) : 2 à 4 heures à 100 °F (38 °C) : 2 à 3 heures

Si le revêtement est exposé à l'humidité avant que les paramètres précédents ne soient satisfaits, des zones ternes, mates ou à l'aspect tacheté peuvent se développer. Les temps réels varieront avec la circulation d'air, l'épaisseur du feuillet et l'humidité.

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.