

POTA-POX® PLUS SÉRIE L140

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE	Époxie à base de polyamidoamine
UTILISATION COURANTE	Revêtement époxydique polyvalent pour la protection et la finition de surface métallique. Procure une excellente résistance à l'abrasion et peut également servir en immersion. Ce produit peut être utilisé comme revêtement de réservoirs et citernes contenant de l'eau déminéralisée, dé-ionisée ou distillée.
COULEURS	1211 oxyde rouge, 1255 beige, 00WH blanc Tnemec, 15BL blanc réservoir. N.B. : La résine époxydique se farine suite à l'exposition prolongée à la lumière solaire. Le manque de ventilation, un mélange inachevé, une mauvaise catalyse 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 provoquer un jaunissement.
QUALIFICATIONS SPÉCIALES	Certifié par NSF International conformément au standard 61 de la norme ANSI/NSF . La Série L140 (avec ou sans accélérateur d'époxie 44-700) est qualifiée pour l'usage sur des réservoirs de capacité de 50 000 gallons (189 270,6 l) ou plus et des raccords de diamètre de un (1) pouce (2,5 cm) ou plus. Référez-vous à la rubrique de « Recherche dans les listes » sur le site Web de NSF au www.nsf.org pour de plus amples renseignements sur l'épaisseur de feuil sec/ÉFS maximale permise.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE	Séries 215, 217, 218
APPRÊTS	Auto primaires ou Séries 1, 91-H ₂ O, 94-H ₂ O, N140, N140F, L140F, V140, V140F, 141
COUCHES DE FINITION	Intérieur : Séries 22, FC22, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141 Extérieur : Séries 27, 27WB, 30, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 72, 73, 118, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 156, 157, 161, 180, 181, 446, 700, V700, 701, V701, 740, 750, 1026, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1078, 1078V, 1080, 1081, 1094, 1095, 1096, 1224. N.B. : Pour recouvrir avec la Série 700, V700, 701 ou V701, une couche intermédiaire de la Série 73, 1075, 1075U, 1095 ou 1096 est nécessaire. N.B. : Les temps de recouvrements suivants s'appliquent pour la Série L140 : Service en immersion-La surface doit être scarifiée après 60 jours. Service atmosphérique-La surface doit être scarifiée ou vous devez utiliser une couche d'attache à l'époxie après 60 jours. Lorsque la surface est recouverte par la Série 740 ou 750, le temps de recouvrement pour L140 est de 21 jours. Contactez votre représentant Tnemec pour des recommandations plus spécifiques.

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 L140 peut être appliquée sur des surfaces nettoyées manuellement ou mécaniquement selon SSPC-SP2 ou SP3 (Degré d'enroulement C selon SSPC).
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 dépôt 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 descellé, 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.
SURFACE PEINTE	Service en non-immersion : Demandez à votre représentant Tnemec des recommandations spécifiques.
SURFACES APPRÊTÉES	Service en immersion: Scarifiez la couche primaire Série L140 par grenaillage abrasif avec un abrasif fin avant de recouvrir si la couche primaire Série L140 a été exposée à l'extérieur durant 60 jours ou plus et que les Séries 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F ou 161 sont les couches de finitions spécifiées.
TOUTES LES SURFACES	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES	65,0 ± 2,0 % (mêlé)
ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE	2,0 à 10,0 mils (50 à 255 micromètres) par couche. N.B.: Une épaisseur de feuil sec qui dépasse les recommandations publiées mais qui est en conformité avec SSPC PA-2 et la certification ANSI/NSF standard 61 est acceptable. N.B. : Les exigences en matière de nombre de couches et d'épaisseur varieront selon le sujet, la méthode d'application et l'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour en savoir plus.

POTA-POX® PLUS | SÉRIE L140

TEMPS DE DURCISSEMENT À 5 MILS EFS

Sans accélérateur 44-700

Température	Avant manipulation	Avant recouvrement	Immersion
32°C (90°F)	5 heures	7 heures	7 jours
27°C (80°F)	7 heures	9 heures	7 jours
21°C (70°F)	9 heures	12 heures	7 jours
16°C (60°F)	16 heures	22 heures	9 à 12 jours
10°C (50°F)	24 heures	32 heures	12 à 14 jours

Le temps de durcissement varie avec la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur de feuil.

Ventilation : Lorsqu'utilisé dans un espace clos, vous devez fournir une ventilation adéquate durant l'application et le durcissement. **N.B.** : Référez-vous à la liste de produits disponible au www.nsf.org pour obtenir les informations pertinentes concernant la remise en service pour l'immersion en eau potable. **N.B.** : Pour un durcissement plus rapide et des applications à basse température, ajoutez l'accélérateur pour epoxie 44-700; consultez la fiche technique du produit séparée.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Non dilué : 0,81 lb/gal (97 g/l)

Dilué 5 % (numéro 49) : 0,81 lb/gal (97 g/l) †

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

Non dilué : 0 lb/gal en extrait sec

Dilué 5 % (numéro 49) : 0 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1 043 mil pi²/gal (25,6 m²/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †

NOMBRE DE CONSTITUANTS EMBALLAGE

Deux: Partie A (Amine) ainsi que la Partie B (Époxie)-- Une partie (A) pour une partie (B) en volume

	Partie A	Partie B	Produit (mélange)
Grand ensemble	Seau de 5 gallons	Seau de 5 gallons	10 gallons (37,9 L)
Petit ensemble	Contenant de 1 gallon	Contenant de 1 gallon	2 gallons (7,56 L)

Référez-vous à la fiche technique de l'accélérateur d'époxie 44-700 pour plus d'information sur son conditionnement.

13,50 ± 0,25 lb (6,12 à ± 0,11 kg) (mélangé) †

POIDS NET PAR GALLON TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

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

Pour des propriétés d'application optimales, la température du produit doit être au-dessus de 16°C (60°F) avant l'application.

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 SANTÉ ET SÉCURITÉ

Partie A : 37°C (98°F) Partie B : 35°C (95°F)

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	6,0 (150)	9,0 (230)	174 (16,1)
Minimum	2,0 (50)	3,0 (75)	521 (48,4)
Maximum	10,0 (255)	15,0 (375)	104 (9,6)

N.B. : L'application au rouleau ou au pinceau requiert deux couches ou plus pour obtenir l'épaisseur de feuil recommandée. Vous devez tenir compte de l'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 de la peinture. Veuillez vous référer à la liste des produits Tnemec au www.nsf.org pour les détails concernant l'épaisseur de feuil sec maximale premise. †

MÉLANGE

Commencez avec des quantités égales de la Série L140 partie A et B. Mélangez mécaniquement le contenu de chaque contenant séparément en vous assurant qu'il ne reste plus de pigments au fond du contenant. Versez une quantité mesurée de partie B dans un contenant propre de capacité suffisante pour accueillir les deux composants. Si la Série 44-700 n'est pas utilisée, procédez au mélange et ajoutez un volume équivalent de partie A à la partie B sous agitation. Continuez le mélange jusqu'à ce que les deux composants soient complètement mélangés. **N.B.** : Chaque composant doit être au dessus de 10°C (50°F) avant de mélanger. Pour des propriétés optimales de mélange et d'applications les matériaux doivent être au dessus de 16°C (60°F).

Si la Série accélérateur 44-700 est utilisée, ajoutez lentement quatre (4) onces fluide de 44-700 par gallon à la Série L69 partie A tout en mélangeant et continuez en ajoutant la partie B. **N.B.** : L'utilisation d'une quantité de 44-700 supérieur à la quantité recommandé affectera de façon négative les performances.

Diluez par volume et mélangez complètement. L'incapacité à mélanger entièrement les parties A et B avant de diluer peuvent affecter le lustre et la performance du produit. N'utilisez pas du matériau mélangé au delà de la limite de durée de vie en pot. **N.B.** : Pour l'application de la version non accélérée sur des surfaces à des températures de 10°C à 16°C (50°F à 60°F) ou avec la version accélérée sur des surfaces à des températures de 2°C à 10°C (35°F à 50°F), laissez le matériau reposer 30 minutes et mélangez de nouveau avant l'application.

DILUTION

Employez le diluant numéro 49. Pour l'application par pulvérisation à l'air diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon. Aucune dilution nécessaire pour la pulvérisation sans air. Pour l'application au pinceau ou au rouleau, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon. **Attention** : La certification NSF de la Série L140 est basée sur une dilution avec le diluant numéro 49. L'utilisation de tout autre diluant annule la certification à la norme NSF/ANSI 61.

DURÉE DE VIE EN POT

Sans 44-700: 6 heures à 10°C (50°F) 4 heures à 24°C (75°F) 1 heure à 38°C (100°F)
Avec 44-700: 2 heures à 10°C (50°F) 1 heure à 24°C (75°F) 30 minutes à 38°C (100°F)

POTA-POX® PLUS | SÉRIE L140

DURÉE DE VIE DE PULVÉRISATION

Sans 44-700 1 heures à 24°C (75°F)
Avec 44-700 30 minutes à 24°C (75°F)

N.B. : L'application par pulvérisation après les temps indiqués vont affecter de façon négative l'obtention des feuillets secs recommandés.

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	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)	3500 à 5100 lb/po ² (241 à 351 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 des manchons de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm). Utilisez des manchons à poils plus long afin d'obtenir une pénétration adéquate sur les surfaces rugueuses ou poreuses.

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

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Sans 44-700 : Minimum 10°C (50°F) Maximum 57°C (135°F)
Avec 44-700 : Minimum 2°C (35°F) Maximum 57°C (135°F)

La surface doit être sèche 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.