

**PROFIL DE PRODUIT**

<b>DESCRIPTION GÉNÉRIQUE</b>	Époxie à base de polyamidoamine
<b>UTILISATION COURANTE</b>	Revêtement époxy polyvalent à basse teneur en COV pour la protection et la finition du métal et du béton. Ce revêtement procure une excellente résistance à l'abrasion et est tout indiqué pour le service en immersion ou au contacts avec les produits chimiques. Contactez votre représentant Tnemec pour obtenir la liste des produits chimiques pertinent. Ce produit peut également être utilisé en service à l'intérieur des réservoirs et citernes contenant de l'eau déminéralisée, dé-ionisé ou distillée. Peut également servir comme composé de remplissage pour les blocs de béton, substrat à base de ciment et la maçonnerie.
<b>COULEURS</b>	Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec. <b>N.B.</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 peuvent provoquer un jaunissement.
<b>FINI</b>	Satin

**SYSTÈMES DE PEINTURES**

<b>APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE</b>	Séries 215, 217, 218
<b>APPRÊTS</b>	<b>Acier</b> : Auto primaire ou Séries 1, 27, 27WB, 37H, 66, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 90E-92, 90G-1K97, 90-97, H90-97, 90-98, 91-H <sub>2</sub> O, 94-H <sub>2</sub> O, 135, 161, 394, V530 <b>Acier galvanisé et métaux non ferreux</b> : Auto primaire ou Séries 66, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 161 <b>Béton</b> : Auto primaire ou Séries 27WB, 130, 1254 <b>Bloc de béton</b> : Auto primaire ou Séries 130, 1254
<b>COUCHES DE FINITION</b>	Séries 22, 27WB, 30, 46H-413, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 72, 73, 104, 113, 114, 118, 141, 156, 157, 161, 180, 181, 287, 446, 740, 750, 1026, 1028, 1029, 1070, 1070V, 1071, 1071V, 1072, 1072V, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1077, 1078, 1078V, 1080, 1081, 1094, 1095, 1096, 1224. <b>N.B.</b> : Les temps de recouvrements suivants s'appliquent pour la Série L69 : 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 L69 est de 21 jours. Contactez votre représentant Tnemec pour des recommandations plus spécifiques.

**PRÉPARATION DE LA SURFACE**

<b>ACIER</b>	<b>Service en immersion</b> : 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. <b>Service en non-immersion</b> : 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. <b>N.B.</b> : Commercial par grenaillage procure la meilleure performance pour ce type d'exposition. Si les conditions ne le permettent pas, la Série L69 peut être appliquée sur des surfaces nettoyées manuellement ou mécaniquement selon SSPC-SP2 ou SP3 (Degré d'enroulement C selon SSPC).
<b>ACIER GALVANISÉ &amp; MÉTAUX NON-FERREUX</b>	Les recommandations de préparation de surface varieront selon le sujet et les conditions d'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec ou les services techniques de Tnemec.
<b>FONTE/ACIER DUCTIL</b>	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 NAPP 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.
<b>BÉTON</b>	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 surfacage.
<b>BLOQUE DE BÉTON</b>	Vous devez permettre au mortier de durcir durant 28 jours. Nivelez les saillies et les éclaboussures de mortier.
<b>SURFACE PEINTE</b>	<b>Service en non-immersion</b> : Demandez à votre représentant Tnemec des recommandations spécifiques.
<b>SURFACES APPRÊTÉES</b>	<b>Service en immersion</b> : Scarifiez la couche primaire Série L69 par grenaillage abrasif avec un abrasif fin avant de recouvrir si la couche primaire Série L69 a été exposée à l'extérieur durant 60 jours ou plus et que les Séries 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F ou 161 sont les couches de finitions spécifiées.
<b>TOUTES LES SURFACES</b>	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse de craie et autre contaminants.

## HI-BUILD EPOXOLINE® II | SÉRIE L69

## FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE  
DES SOLIDES

65,0 ± 2,0 % (mélangé) †

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC  
RECOMMANDÉE2,0 à 10,0 mils (50 à 255 micromètres) par couche. **N.B.** : Sinon, 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.TEMPS DE DURCISSEMENT À 5  
MILS EPS

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 selon la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur du feuillet. **N.B.** : Pour un durcissement plus rapide et des applications à basse température, ajoutez l'accélérateur pour epoxy 44-700; consultez la fiche technique du produit séparée.

COMPOSÉS ORGANIQUES  
VOLATILS (COV)**Non dilué** : 0,82 lb/gal (98 g/l)**Dilué à 5 %** : 0,82 lb/gal (98 g/l)**TBAC (non exempt)**: 1,09 lb/gal (130 g/l) †POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE  
DANGEREUX (HAPS)**Non dilué** : 0 lb/gal en extrait sec**Dilué à 5 %** : 0 lb/gal en extrait secRENDEMENT EN SURFACE  
THÉORIQUE1 043 mil pi<sup>2</sup>/gal (25,6 m<sup>2</sup>/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †NOMBRE DE CONSTITUANTS  
EMBALLAGE

Deux : Partie A (amine) et partie B (époxy) - une (partie A) à une (partie B) par 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)

## POIDS NET PAR GALLON

13,60 ± 0,25 lb (6,17 à ± 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 : 37°C (98°F) Partie B : 35°C (95°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 <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /gal)
Suggéré (1)	6,0 (150)	9,0 (230)	174 (16,1)
Minimum	2,0 (50)	3,0 (75)	521 (48,4)
Maximum	10,0 (255)	15,5 (395)	104 (9,7)

**Béton dense et maçonnerie** : de 100 à 150 pi<sup>2</sup> (9,3 à 13,9 m<sup>2</sup>) par gallon.**Bloc de béton** : de 75 à 100 pi<sup>2</sup> (7,0 à 9,3 m<sup>2</sup>) par gallon.

**(1) N.B. pour l'acier** : L'application au rouleau ou au pinceau exige deux couches ou plus pour obtenir l'épaisseur de feuillet recommandée. En outre, la Série L69 peut être appliquée au pistolet dans une plage optionnelle d'épaisseur de feuillet élevée de 8,0 à 10,0 mils secs (205 à 255 micromètres secs) ou 12,5 à 15,5 mils humides (320 à 395 micromètres humides). Vous devez tenir compte de l'excès de pistolet et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuillet sec est arrondie au 0,5 mil ou aux 5 micromètres près. L'application d'un revêtement sous l'épaisseur de feuillet sec minimale ou au-dessus de l'épaisseur du feuillet sec maximale recommandée peut nuire au rendement de la peinture.

## MÉLANGE

Commencez avec des quantités égales de la Série L69 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 recommandée 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 duré 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.

# HI-BUILD EPOXOLINE® II | SÉRIE L69

**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. 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** 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)

**DURÉE DE VIE DE PULVÉRISATION** Sans 44 700 : 1 heure 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 <sup>2</sup> (3,4 à 5,5 bars)	10 à 20 lb/po <sup>2</sup> (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 <sup>2</sup> (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.

• L'application au pistolet de la première couche sur le bloc de béton devrait ensuite être aplanie.

**N.B. :** Application au-dessus des primaires riches en zinc inorganiques : Appliquez une couche humide de 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 :** Utilisez un manchon de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm). Employez de plus longs poils pour pénétrer 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** 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.