



T N E M E C

# POTA-POX® PLUS SÉRIE N140F

## PROFIL DE PRODUIT

<b>DESCRIPTION GÉNÉRIQUE</b>	Epoxie à base de polyamidoamine
<b>UTILISATION COURANTE</b>	Revêtement de pointe pour le service en eau potable procurant une protection des arêtes et permettant son application à l'intérieur d'une large fourchette de températures (jusqu'à 35°F ou 2°C). Peut être utilisé autant à l'intérieur qu'à l'extérieur des réservoirs, citernes, tuyaux, valves et équipement utilisés pour l'eau potable.
<b>COULEURS</b>	1211 rouge, 1255 beige, 00WH blanc Tnemec, 15BL blanc réservoir, 39BL bleu de Delft, 35GR noir. <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 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 peuvent provoquer un jaunissement.
<b>QUALIFICATIONS SPÉCIALES</b>	Certifié par <b>NSF International</b> conformément au <b>standard 61 de la norme ANSI/NSF</b> . La Série N140F Fabriqué par Tnemec Company à Kansas City, Missouri ou Baltimore, Maryland, durcie à température ambiante, est qualifiée pour l'usage sur des réservoirs et des contenants d'une capacité de 1 000 gallons (3 785 l) ou plus, des tuyaux de 18 pouces (46 cm) de diamètre ou plus et des valves de quatre (4) pouces (10 cm) de diamètre ou plus. Série 140 fabriqué par Tnemec Coatings à Shangai en Chine; durcissement air ambiant (avec ou sans l'accélérateur d'époxy 44-700) se qualifie pour l'utilisation sur des tuyaux d'un diamètre équivalent ou supérieur à 46 cm (18 pouces), les valves d'un diamètre équivalent ou supérieur à 10 cm (4 pouces) ainsi que les raccords d'un diamètre équivalent ou supérieur à 10 cm (4 pouces). Veuillez vous référer à la liste des produits Tnemec au <a href="http://www.nsf.org">www.nsf.org</a> pour les détails concernant l'épaisseur de feuil sec maximale premise.  Se conforme à la <b>norme AWWA D 102 pour l'intérieur des systèmes de numéro 1 et numéro 2</b> . Communiquez avec votre représentant Tnemec en ce qui concerne les systèmes et pour plus d'information.

## SYSTÈMES DE PEINTURES

<b>APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE</b>	Séries 215, 217, 218
<b>APPRÊTS</b>	Auto primaire ou Séries 22, 91-H <sub>2</sub> O, 94-H <sub>2</sub> O, L140, L140F, N140, V140, V140F, 141
<b>COUCHES DE FINITION</b>	<b>Intérieur :</b> Séries 22, FC22, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141, 406 <b>Extérieur :</b> Séries 22, 27, 27WB, 30, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 72, 73, 118, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141, 156, 157, 161, 180, 181, 446, 700, V700, 701, V701, 740, 750, 1026, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1077, 1078, 1078V, 1080, 1081, 1094, 1095, 1096, 1224. <b>N.B. :</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. <b>N.B. :</b> Les temps de recouvrement suivants s'appliquent pour la Série N140F: Service en immersion: La surface doit être scarifiée par grenailage en utilisant un abrasif fin après 30 jours. Service atmosphérique : Après 30 jours, une scarification ou une couche d'accrochage d'époxy est nécessaire. Lorsque la surface est recouverte par la Série 740 ou 750, le temps de recouvrement pour N140F est de 14 jours. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des recommandations spécifiques. <b>N.B. :</b> Pour le recouvrement avec la Série 406, les plages de recouvrements varieront en fonction de la température. Consultez la fiche technique de la Série 406 pour les plages de recouvrements spécifiques (précises). Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des recommandations appropriées.

## PRÉPARATION DE LA SURFACE

<b>ACIER</b>	<b>Service en immersion :</b> Grenailage 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> Grenailage 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 grenailage procure la meilleure performance pour ce type d'exposition. Si les conditions ne le permettent pas, la Série N140F peut être appliquée sur des surfaces nettoyées manuellement ou mécaniquement selon SSPC-SP2 ou SP3 (Degré d'enroulement C selon SSPC).
<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 dépôts de peinture asphalt, graisse, ainsi que les dépôts solubles doivent être enlevés et grenailés 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 grenailées 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, grenailage, 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.
<b>SURFACES APPRÊTÉES</b>	<b>Service en immersion:</b> Scarifiez la couche primaire Série N140F par grenailage abrasif avec un abrasif fin avant de recouvrir si la couche primaire Série N140F a été exposée à l'extérieur durant 30 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.
<b>TOUTES LES SURFACES</b>	Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

# POTA-POX® PLUS | SÉRIE N140F

## FICHE TECHNIQUE

### CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES

68,0 ± 2,0 % (mélangé)

### ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE

2,0 à 10,0 mils (50 à 225 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.:** Sinon, 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 À 5 MILS EFS

Température	Avant manipulation	Avant recouvrement	Immersion
24°C (75°F)	4 heures	5 heures	7 jours
18°C (65°F)	7 à 8 heures	9 à 11 heures	8 jours
13°C (55°F)	12 à 14 heures	16 à 20 heures	9 à 10 jours
7°C (45°F)	18 à 22 heures	28 à 32 heures	12 à 13 jours
2°C (35°F)	28 à 32 heures	46 à 50 heures	16 à 18 jours

Le temps de durcissement varie selon la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur du feuil. **N.B.:** Pour les valves, laissez durcir le produit pendant 14 jours à 24°C (75°F) avant l'immersion. Pour les tuyaux, laissez durcir le produit pendant 30 jours à 24°C (75°F) avant l'immersion. **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](http://www.nsf.org) pour obtenir les informations pertinentes concernant la remise en service pour l'immersion en eau potable.

### COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

**Non dilué:** 2,3 lb/gallon (273 g/l)  
**Dilué à 5 % (numéro 60):** 2,5 lb/gallon (299 g/l)  
**Dilué à 10 % (numéro 4):** 2,7 lb/gallon (323 g/l) †

### POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

**Non dilué:** 2,3 lb/gal solides  
**Dilué 5 % (numéro 60):** 2,3 lb/gal solides  
**Dilué 10% (numéro 4):** 3,1 lb/gal solides

### RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1 094 mil pi<sup>2</sup>/gal (26,8 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) 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)

### POIDS NET PAR GALLON

12,68 ± 0,25 lb (5,75 à ± 0,11 kg) (mélangé) †

### 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

Partie A: 28°C (82°F) Partie B: 27°C (80°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	6,0 (150)	9,0 (230)	182 (16,9)
Minimum	2,0 (50)	3,0 (75)	545 (50,7)
Maximum	10,0 (225)	15,0 (375)	109 (10,1)

**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 pistilage 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. Référez-vous à la rubrique "Recherche dans les listes" sur le site Web [www.nsf.org](http://www.nsf.org) pour de plus amples informations sur l'épaisseur de feuil sec maximale permise. †

### MÉLANGE

Commencez avec des quantités égales de la Série L140F 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).

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.

# POTA-POX® PLUS | SÉRIE N140F

**DILUTION** Employez le diluant numéro 4 ou numéro 60. Pour la pulvérisation à l'air, diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon avec le diluant 4 ou diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon avec le diluant numéro 60. 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.

**Attention : La certification NSF de la Série N140F est basée sur une dilution avec le diluant numéro 4 ou le numéro 60 pour les réservoirs et sur une dilution avec le diluant numéro 60 pour les tuyaux et les valves.**

L'utilisation de tout autre diluant annule la certification à la norme NSF/ANSI 61.

**DURÉE DE VIE EN POT** 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** 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	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 <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)	3000 à 4800 lb/po <sup>2</sup> (207 à 330 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** Minimum 2°C (35°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.