

UNI-BOND DF SÉRIE V115

PROFIL DE PRODUIT
DESCRIPTION GÉNÉRIQUE

Acrylique hydrophobe autoréticulant

UTILISATION COURANTE

Un revêtement polyvalent de haut rendement approprié pour une variété d'utilisations notamment :

Acier extérieur : Revêtement à base d'eau résistant à la rouille avec une excellente adhésion aux revêtements riches en zinc à liant organique. Utilisé comme couche primaire ou intermédiaire sur les réservoirs, les récipients et d'autres subjectiles métaux industriels et architecturaux.

Environnements humides : Primaire/ finition pour l'application en deux couches sur l'acier galvanisé apprêté ainsi que sur les revêtements organiques riches en zinc pour des zones expositions humides à température contrôlée.

Environnements intérieurs secs : Primaire/ finition d'une ou deux couches résistants à l'oxydation éclairée et à la corrosion pour les surfaces au-dessus des murs. À utiliser sur des plateformes, des poutres, des solives et des systèmes de chauffage et de climatisation préparés en acier au carbone et en acier galvanisé, en aluminium, en bois et en béton.

N.B. : Les caractéristiques de « pulvérisation à retombée sèche » d'Uni Bond DF permettent de réduire les éventuels problèmes d'excès de pistolage sur les immeubles et les propriétés avoisinantes.

COULEURS

Référez-vous au guide des couleurs de Tnemec.

FINI

Fini coquille d'oeuf

CRITÈRES DE RENDEMENT

De nombreuses données d'essai sont disponibles. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des résultats d'essai spécifiques.

SYSTÈMES DE PEINTURES
APPRÊTS

Acier : Auto apprêtant ou Séries 1, 27, 90-97, 90G-1K97, 91-H₂O, 94-H₂O, 135, 394.
Béton : Auto apprêtant seulement.

COUCHE INTERMÉDIAIRE

La Série V115 peut être employée en tant que couche intermédiaire sur 1, 90-97, 91-H₂O, 94-H₂O or 394. Le promoteur d'adhérence de la Série 44-900 doit être employé en recouvrant la Série 1 ou 394 avec la Série V115.

COUCHES DE FINITION

Séries 30, 113, 114, 156, 157, 180, 181, 1028 ou 1029. **N.B. :** Quand la Série V115 est appliquée sur 90-97, 90G-1K97, 91-H₂O ou 94-H₂O, seules les Séries 1028 ou 1029 peuvent être employées comme couches de finition.

PRÉPARATION DE LA SURFACE
ACIER

Exposé aux intempéries : Grenailage commercial conformément à la norme SSPC-SP6/NACE 3.
Espaces clos, protégés et expositions clémentes : Nettoyage mécanique SSPC-SP3.

ACIER GALVANISÉ ET ALUMINIUM

Les recommandations de préparation de surface varient selon le subjectile 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.

SURFACE PEINTE

Enlevez la farinage et la vieille peinture écaillée de la surface. Nettoyez toute la rouille visible en employant le nettoyage mécanique SSPC-SP3 (intérieur sec) ou pour découvrir le métal en employant le nettoyage mécanique au métal nu SSPC-SP11 (exposé aux intempéries). (Il est conseillé de faire un essai sur une petite surface conformément à la dernière version du bulletin technique 98-10R.)

TOUTES LES SURFACES

Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse de poussière, de saleté et autres contaminants. Les taches hydrosolubles existantes dans le subjectile ou sur la surface doivent être enlevées ou scellées. Laissez durcir le béton frais pendant 28 jours.

FICHE TECHNIQUE
CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES

44,0 ± 2,0 % †

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE

50 à 100 microns (2,0 à 4,0 mils) par couche.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant manipulation	Avant recouvrement
24°C (75°F)	3 heures	4 heures

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

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Non dilué : 99 g/l (0,83 lb/gal)
Dilué à 5 % : 99 g/l (0,83 lb/gal) †

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE DANGEREUX (HAPS)

Non dilué : 0,01 lb/gal en extrait sec
Dilué à 5 % : 0,01 lb/gal en extrait sec

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

723 mil pi²/gal (17,7 m²/l à 25 microns). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Un

EMBALLAGE

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

POIDS NET PAR GALLON

5,2 ± 0,11 kg (11,41 ± 0,25 lb) †

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 2°C (35°F) Maximum 43°C (110°F)

RÉSISTANCE THERMIQUE

(Sec) Continu 77°C (170°F) Intermittent 93°C (200°F)

DURÉE DE CONSERVATION

6 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

S.O.

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Les revêtements contiennent des produits chimiques considérés comme dangereux. Lisez attentivement l'étiquette d'avertissement du contenant et la fiche signalétique (MSDS) de ce produit pour connaître les renseignements importants sur la santé et la sécurité avant de l'utiliser. **Gardez hors de la portée des enfants.**

UNI-BOND DF | SÉRIE V115

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (microns)	Mils humides (microns)	pi ² /gal (m ² /gal)
Suggéré	3,0 (75)	7,0 (180)	240 (22,4)
Minimum	2,0 (50)	4,0 (100)	360 (33,6)
Maximum	4,0 (100)	9,0 (230)	180 (16,8)

Tenez compte des excès du pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil humide est arrondie au 0,5 mil ou aux 5 microns 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 du revêtement. **N.B.** : Deux couches peuvent être nécessaires sur le béton pour obtenir un aspect et un garnissage uniformes. †

MÉLANGE

Mélangez jusqu'à l'obtention d'une consistance uniforme sans créer de bulles d'air ni de mousse. N'utilisez pas d'agitateur de peinture et ne mélangez pas en transférant de contenants. Mélangez, en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant.

DILUTION

La dilution n'est normalement pas nécessaire par contre nécessaire, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon avec de l'eau du robinet propre.

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 70 psi (3,4 à 4,8 bars)	10 à 20 psi (0,7 à 1,4 bars)

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

Pulvérisation sans air

Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,0013 à 0,017 po (330 à 430 microns) Buse réversible	1800 à 2400 psi (124 à 165 bar)	1/4 ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm)	60 mailles (250 microns)

Utilisez l'orifice de buse et la pression d'atomisation adéquate pour l'équipement utilisé ainsi que pour les techniques applications et les conditions atmosphériques. **N.B.** : Pour les projets impliquant l'utilisation de matériel de pulvérisation pendant plusieurs jours consécutifs, suivez les instructions de nettoyage ci-dessous, puis laissez le xylene dans l'équipement durant la nuit et rincez complètement à l'eau propre avant chaque démarrage.

Rouleau : Communiquez avec votre représentant Tnemec.

Pinceau : Communiquez avec votre représentant Tnemec.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 7°C (45°F) Maximum 49°C (120°F)

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

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après l'utilisation à l'eau du robinet propre. Terminez en rinçant tout le matériel de pulvérisation avec de l'alcool d'isopropyle.

AVERTISSEMENT

Il est possible d'essuyer ou de laver l'excès de pistolage sec de la plupart des surfaces. Un rendement satisfaisant quant à la pulvérisation à retombée sèche dépend de l'élévation du projet, et des réglages de l'équipement. La basse température et l'humidité élevée sont particulièrement préoccupantes. Testez chaque application comme suit : Pulvérisez en direction d'un contenant à partir d'une distance de 15 à 25 pieds (4,5 à 7,5 m). Vous devriez pouvoir essuyer le produit du contenant facilement sans laisser de résidu. **N.B.** : La chaleur peut provoquer le séchage par fusion de l'excès de pistolage sur les surfaces. Vous devez toujours nettoyer les excès de pistolage secs des surfaces chaudes avant que la fusion se produise. Comprenez que les températures de surface peuvent être plus élevées que la température de l'air.

† 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-DÉLÀ 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.