

## Époxy Novolac

### DESCRIPTION

Un système époxy à haute teneur en solides pour le revêtement intérieur de réservoir, qui offre une résistance exceptionnelle à une grande variété de produits chimiques et solvants.

### USAGE PRÉVU

Idéal pour des réservoirs et des pipelines servant à l'entreposage industriel et au traitement de produits chimiques, pour les tuyaux de pétrole brut sous haute pression et les réservoirs de séparation, ainsi que les wagons de chemin de fer. Aussi utilisé comme revêtement protecteur dans les environnements très corrosifs.

Offre une résistance exceptionnelle à un large éventail de températures et de pressions.

### RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES DEVCHEM 253

<b>Couleur</b>	Blanc cassé, Gris réservoir, Rouge pastel, Bleu pâle
<b>Lustre</b>	Semi-brillant
<b>% de matières solides par volume</b>	72% ± 2%
<b>Épaisseur de feuil recommandée</b>	4-6 mils (100-150 microns) secs équivalent à 5,6-8,3 mils (139-208 microns) humides
<b>Rendement théorique</b>	231 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 5,80 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuil sec de 125 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
<b>Rendement pratique</b>	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
<b>Méthode d'application</b>	Pistolet sans air, Pistolet pneumatique, Pinceau

### Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
50°F (10°C)	7.5 heures	20 heures	24 heures	6 jours
59°F (15°C)	6 heures	16 heures	16 heures	5 jours
77°F (25°C)	4 heures	7 heures	7 heures	60 heures
104°F (40°C)	2 heures	3 heures	3 heures	24 heures

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

<b>Point éclair</b>	Partie A 100°F (38°C); Partie B 100°F (38°C); Mélangé 100°F (38°C)
<b>Poids du produit</b>	11,6 lb/gal (1,39 kg/l)
<b>COV</b>	1.77 lb/gal (213 g/l) EPA Méthode 24

Voir section Caractéristiques du Produit

## Protective Coatings

## Époxy Novolac

### PRÉPARATION DES SURFACES

#### Substrats d'acier

Nettoyez, séchez et enlevez les impuretés sur toutes les surfaces à enduire. Avant de procéder à l'application de peinture, évaluez et traitez les surfaces en procédant selon la norme ISO 8504:2000.

Au besoin, éliminez les projections de soudure et meulez les cordons de soudure et les arêtes vives.

Décaper au jet d'abrasif conformément au moins aux normes SSPC-SP10 ou ISO8501-1:2007 Sa2½. Le profil de l'acier décapé devrait être dentelé plutôt que bosselé et devrait avoir 1,5-2,5 mils (38-62 µm) de profondeur.

#### Planchers de béton, béton coulé:

Mûrissement d'au moins 30 jours. Décaper à l'acide ou au jet de sable les surfaces de béton lisses ou émaillées, ou le béton avec laitance. Apprêter avec Pre-Prime 167 ou Devchem 253.

#### Surfaces déjà peintes

Devchem 253 ne peut pas être appliqué sur des revêtements existants. Tous les revêtements doivent être enlevés au jet abrasif en respectant minimalement la norme SSPC SP10, ISO8501-1:2007 Sa2½.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	Ce produit est fourni sous forme d'un ensemble (kit) comprenant deux contenants. Il faut toujours mélanger un ensemble complet, tel que fourni. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut s'en servir avant que la durée de vie du mélange ne se soit écoulée.			
	(1)	Agitez la base (partie A) avec un agitateur mécanique.		
	(2)	Combinez la totalité du durcisseur (partie B) et la base (partie A) et mélangez soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
	Laisser reposer le produit mélangé 15 minutes à 16-27 °C (60-80 °F) avant de l'utiliser. Cette directive ne concerne pas les applications avec les pulvérisateurs mécaniques multi-composants.			
<b>Rapport de mélange</b>	4 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
<b>Durée de vie du mélange</b>	50°F (10°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
	8,5 heures	6 heures	3 heures	1 heure
<b>Pistolet sans air</b>	Recommandé	Embout (tip) 19-25 millièmes (0,48-0,64 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 3000 p.s.i. (211 kg/cm²) Voir section Caractéristiques du Produit		
<b>Pistolage pneumatique (Conventionnel)</b>	Recommandé	Utiliser une buse d'au moins 1.78 mm (0.070"), un pistolet professionnel conventionnel et un chapeau d'air avec une bonne qualité de projection. Maintenir la pression du liquide basse, avec juste assez d'air pour obtenir une bonne pulvérisation du revêtement.		
<b>Pinceau</b>	Possible			
<b>Rouleau</b>	Possible			
<b>Diluant</b>	Normalement, n'est pas nécessaire	Voir section Caractéristiques du Produit		
<b>Produit de nettoyage</b>	International GTA220.			
<b>Arrêts de travail</b>	Ne pas laisser la peinture dans les boyaux, le pistolet ou l'appareil de pulvérisation. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA220 ou GTA415. Dès que les composants de peinture ont été mélangés, il ne faut pas refermer les contenants hermétiquement et il est conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
<b>Nettoyage</b>	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA220 ou GTA415. Nous recommandons, comme pratique de travail, de rincer régulièrement l'équipement de pulvérisation pendant une journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend en fait du volume pulvérisé, de la température et du temps qui s'est écoulé, en tenant compte de tout délai d'attente.			

# Devchem® 253

Époxy Novolac



Veillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.

## Époxy Novolac

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Avantages :

- excellente résistance aux produits chimiques, durcissement dans des conditions ambiantes
- le durcissement ne nécessite pas cuisson
- haute teneur en solides par volume; faible teneur en COV
- résistance exceptionnelle à une grande variété de produits chimiques et de solvants
- haut niveau de lustre facilitant le nettoyage

Système de revêtement : deux couches de Devchem 253 à 125-150 microns (5-6 mils) par couche ou trois couches à 100-125 microns (4-5 mils) par couche. Utiliser des couleurs contrastantes pour chaque couche et les couches au pinceau sur les angles vifs. Deux couches au pinceau sur toutes les arêtes vives, les ouvertures et les joints de soudures. Note : l'épaisseur maximale du feuil sec du système Devchem 253 est de 450 µm (18 mils). L'épaisseur d'un feuil sec supérieur à 450 µm (18 mils) pourrait réduire la durée de vie du revêtement. Durcissement avant la mise en service du réservoir : 7 jours à 25 °C (77 °F) avec ventilation afin d'obtenir une résistance maximale aux produits chimiques. Contacter International Paint Protective Coatings avant d'effectuer un thermodurcissement forcé.

Contactez International Protective Coatings pour connaître les propriétés propres au transport de la marchandise.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, le Devchem 253 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives.

Non recommandé pour une immersion dans des acides inorganiques.

Ne doit pas être utilisé sur les apprêts d'atelier ou les peintures d'attente.

Pour obtenir des résultats optimaux, le diamètre intérieur des boyaux de liquide devrait être idéalement d'au moins 3/8" (9.5mm) et leur longueur ne devrait pas dépasser 50 pi (±15m). Des boyaux plus longs pourraient nécessiter une augmentation de la capacité de la pompe, de la pression ou une dilution.

En règle générale, la dilution n'est ni nécessaire ni souhaitable. Toutefois, à des températures plus basses, de petites quantités (5 % ou moins) de diluant T-10 peuvent être ajoutées aux constituants mélangés, dépendant des règlements régionaux relatifs au COV et à la qualité de l'air.

Ventilation : pour assurer la sécurité de la personne qui applique le Devchem 253 et pour obtenir de bons résultats, il est très important que toutes les aires des pièces fermées soient bien ventilées. La ventilation recommandée pour les réservoirs comporte deux étapes importantes. La première consiste à alimenter en air frais déshumidifié toutes les parties du réservoir, particulièrement celles où il n'y a pas de circulation d'air. La deuxième étape consiste à évacuer, au moyen d'un ventilateur antidéflagrant, les vapeurs de solvant qui se trouvent dans les parties inférieures du réservoir. Utiliser cette méthode d'alimentation du réservoir en air frais et d'évacuation des vapeurs de solvant de la partie inférieure du réservoir pendant toute la durée de l'application et du durcissement afin d'assurer l'élimination de tous les solvants qui s'évaporent des revêtements. Allouer 7 jours pour le durcissement à 25 °C (77 °F) avec ventilation avant de mettre les réservoirs en service. À des températures inférieures, la période de durcissement devra être prolongée.

Remarque : Les valeurs de COV sont des données représentatives et sont fournies à titre d'indication seulement. Ces données peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

### COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Devchem 253 est conçu pour n'être recouvert que par lui-même.