

Époxy Novolac

DESCRIPTION

Un revêtement intérieur de réservoir résistant aux produits chimiques et un revêtement de protection dans les environnements très corrosifs.

USAGE PRÉVU

Utiliser pour les réservoirs de stockage et de traitement de produits chimiques industriels ainsi que pour les canalisations. Idéal immersion dans le pétrole brut dans les réservoirs, les appareils de traitement, les séparateurs et tampons du système de torchage jusqu'à 149 °C (300 °F).

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES DEVCHEM 256

Couleur	Blanc cassé
Lustre	Semi-lustré
% de matières solides par volume	72 ± 2%%
Épaisseur de feuil recommandée	5-6 mils (125-150 microns) secs équivalent à 7-8,3 mils (174-208 microns) humides
Rendement théorique	210 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 5,5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 5,20 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 137,50 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
Méthode d'application	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)	8 heures	22 heures	24 heures	6 jours
59°F (15°C)	6.5 heures	18 heures	20 heures	5 jours
77°F (25°C)	4 heures	7 heures	7 heures	60 heures
104°F (40°C)	2.5 heures	3.5 heures	3 heures	24 heures

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

Point éclair	Partie A 100°F (38°C); Partie B 90°F (32°C); Mélangé 100°F (38°C)	
Poids du produit	13,6 lb/gal (1,63 kg/l)	
COV	2.66 lb/gal (319 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.

Surfaces déjà peintes

Devchem 256 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

Mélange

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.

Rapport de mélange

4 partie(s) : 1 partie(s) par volume

Durée de vie du mélange

50°F (10°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)	104°F (40°C)
9 heures	6,5 heures	4 heures	1,5 heures

Pistolet sans air

Recommandé

Grosseur des buses 0,38-0,58 mm (15-23 micron) Utiliser une pression d'air de 100 psi, des boyaux à matériel de 9.5 mm (3/8") de diamètre intérieur et d'une longueur maximale de 30 m (100 pi), et une pompe à haut rendement ayant un rapport d'au moins 30:1 pour une pulvérisation sans air, assistée à l'air.

Pistolage pneumatique (Conventionnel)

Possible

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.

Pinceau

Possible

Rouleau

Possible

Diluant

Normalement, n'est pas nécessaire Voir section Caractéristiques du Produit

Produit de nettoyage

International GTA220 ou International GTA610

Arrêts de travail

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 International GTA610. 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.

Nettoyage

Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA220 ou International GTA610. 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.

Veillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la

Devchem® 256

Époxy Novolac



réglementation/législation régionale en vigueur.

Époxy Novolac

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT Avantages:

- Résistance exceptionnelle à une grande variété de produits chimiques et de solvants
- Idéal pour les réservoirs de stockage et de traitement de produits chimiques industriels ainsi que pour les canalisations, spécialement pour immersion dans le pétrole brut où les températures et les pressions sont élevées
- Propriétés d'application et durées de durcissement conventionnelles
- Durcissement sans cuisson
- Pourcentage élevé de solides par volume; système à deux couches

Système de revêtement : deux couches de Devchem 256 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 256 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.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, le Devchem 256 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.

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 GTA220 ou International GTA610 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 256 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 256 est conçu pour n'être recouvert que par lui-même.