

**83110**

FICHE TECHNIQUE

ClovaMastic

Époxy garnissante

à prise à basse température

Approbations de l'industrie

Env. Canada ✓ Catégorie 25
 MPI ✓ Catégorie 108
 AWWA ✓ C-120 (*non potable)

* Voir Limites d'utilisation.

Propriétés générales

Apprêt et produit de finition époxyde à prise rapide à deux composants, à haute teneur en matières solides, à faible teneur en COV et riche en phosphate de zinc comme agent anti-corrosion. Ce revêtement polyvalent offre une excellente résistance aux produits chimiques et à la rouille. Produit idéal pour application par temps frais, car il durcit même si la température chute à -18 degrés C (0 degrés F). On peut l'appliquer directement sur l'acier lorsque le décapage au jet abrasif est irréalisable. Le pouvoir mouillant amélioré du produit lui confère une tolérance à l'état de la surface et une adhérence supérieures. ClovaMastic réunit plusieurs propriétés : barrière protectrice contre la corrosion, résistance aux vapeurs et aux déversements chimiques et bonne résistance à l'abrasion. Produit idéal pour usage en milieu modérément corrosif, il est également tout indiqué lorsqu'on souhaite raccourcir les intervalles de recouvrement.

Usages conseillés

Ce produit convient comme apprêt ou produit de finition à appliquer en une ou deux couches, ou comme revêtement intermédiaire sur un produit anti-corrosion recommandé. Produit idéal pour recouvrir : réservoirs de stockage, installations pétrogazières, acier de construction, usines de traitement d'eaux usées, surfaces sous-marines et zones d'industrie lourde. Produit idéal également comme couche unique d'entretien sur des apprêts riches en zinc.

Données sur le produit**APPELLATION GÉNÉRIQUE**

Résine époxydique à durcissement chimique

GENRE DE PIGMENT

Pigments résistants aux agents chimiques

COULEUR

83110 = blanc cassé, 83114 = noir, 83115 = jaune

BASES

83113 = transparente

FINITION

Brillant peu élevé

% MOYEN DES SOLIDES EN VOLUME

79 %

% MOYEN DES SOLIDES EN POIDS

89 %

ÉPAISSEUR DE FEUIL RECOMMANDÉE

À l'état frais : 8 à 12 mils

À l'état sec : 6 à 10 mils

Consultez votre représentant Cloverdale pour savoir ce qu'il recommande pour votre projet.

* La base transparente 83113 se met à la teinte avec au plus 32Y de colorant XP industriel par jeu de 2 gallons. Toujours ajouter le colorant au composant A.

PROPORTIONS DE MÉLANGE

1:1 en volume

DÉLAI DE RÉACTION

15 minutes at 25°C (77°F)

DURÉE DE VIE EN POT - 25 °C (77 °F), 50 % HR

2,5 heures (activateur ordinaire 83110B)

8,5 heures (activateur pour l'été 83110BX)

VISCOSITÉ DU MÉLANGE

115 À 125 K.U.

RÉSISTANCE THERMIQUE (FEUIL SEC)

120 °C (248,8 °F) par intermittence.

93°C (199,4 °F) en continu.

COV DU MÉLANGE

173 g/L (1,44 lb/gal). Voir les valeurs de COV dans la Fiche signalétique.

DILUANT

C-25 à évaporation rapide.

ACCÉLÉRATEUR

A-65 Accélérateur d'époxy dosé selon les recommandations.

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE1267,2 pi²/gal @ 1 mil (25 microns) épaisseur du feuil sec31,6 m²/L @ 1 mil (25 microns) épaisseur du feuil sec

Le rendement réel est généralement lié à la nature du substrat et aux méthodes d'application.

Durée de séchage* lorsque le produit est additionné de l'activateur pour l'été 83110BX.

Température du substrat	Sec à fond	Temps de reprise	Recouvrement à l'uréthane	
			Délai minimal	Délai maximal
25 °C (77 °F)	6 heures	6 heures	1 heure	14 jours
15 °C (60 °F)	12 heures	10 heures	2 heures	14 jours
10 °C (50 °F)	16 heures	15 heures	4 heures	14 jours

Durée de séchage* lorsque le produit est additionné de l'activateur ordinaire 83110B.

Température du substrat	Sec à fond	Temps de reprise	Recouvrement à l'uréthane	
			Délai minimal	Délai maximal
25 °C (77 °F)	4 heures	4 heures	4 heures	14 jours
15 °C (60 °F)	6 heures	6 heures	8 heures	21 jours
5 °C (40 °F)	48 heures	10 heures	16 heures	28 jours
moins 7 °C (20 °F)	>120 heures	24 heures	48 heures	indéfini

*La température, l'humidité relative et l'épaisseur du feuil ont tous une incidence sur la durée de séchage et le délai de recouvrement.

Apprêt recommandé

83110

ACIER	Auto-apprêtant ou apprêts riches en zinc de la Gamme 83.
BÉTON	Auto-apprêtant.
ACIER GALVANISÉ	Auto-apprêtant.*
ALUMINIUM	Auto-apprêtant.*

* Préparation recommandée : décapage-brossage par projection conformément à la norme SSPC-SP 16.

Préparation de la surface

La surface à couvrir doit être propre, sèche et débarrassée de toute croûte de laminage détachée, de projections de soudure, d'huile, de graisse ou d'autres contaminants. La préparation minimale de la surface pour des aciers non immergés doit respecter la norme SSPC-SP 2. Pour l'acier immergé, la préparation minimale de la surface doit respecter la norme SSPC-SP 6, mais la performance et la durée de vie s'accroissent lorsque la surface est encore mieux préparée, par exemple par un grenailage presque à blanc conforme à la norme SSPC-SP 10. Tester l'intégrité du feuillet en place. S'il est déterminé que le feuillet est sain, mener plusieurs essais sur des surfaces réduites et vérifier l'adhérence et l'absence de décollement ou de rides avant d'entreprendre le projet. Dans les cas où l'on a employé l'activateur 83110BX pour utilisation en été, nous recommandons une préparation minimale de surface conforme à la norme SSPC-SP 6. * Voir Limites d'utilisation.

Résistance type (non immergé)

INTEMPÉRIES	EXCELLENTE	EAU SALÉE	EXCELLENTE	ACIDES	BONNE
HUMIDITÉ	EXCELLENTE	EAU DOUCE	EXCELLENTE	ALCALI	EXCELLENTE
SOLVANTS	BONNE	ABRASION	EXCELLENTE	HUILE	BONNE

Méthodes d'application

Pulvérisation sans air	Pression minimale à la buse : 5100 lb/po ² . Dimensions minimales de la pompe : 56:1 avec admission d'air à 100 lb/po ² . Dimension de la buse : 0.021 po à 0.025 po.
Pinceau, rouleau	S'applique aussi au pinceau ou au rouleau, mais les marques de reprise paraîtront.

Limites d'utilisation

Ne pas utiliser sur des canalisations et accessoires au contact d'eau potable. Ce produit époxy aura tendance à fariner et à jaunir en vieillissant sans que cela n'amointrisse la performance du revêtement. Ne pas appliquer lorsque l'humidité relative est supérieure à 85 %. Produit déconseillé pour recouvrir de la rouille qui se détache, des croûtes de laminage, des lamelles ou d'autres contaminants qui couvrent la surface. *L'utilisation des activateurs – activateur ordinaire 83110B et activateur pour l'été 83110BX – entraînera une légère variation de la couleur ou de l'apparence du produit durci. Ne pas mélanger les activateurs 83110B et 83110BX lors d'un même projet. Seul l'activateur ordinaire 83110B a obtenu l'approbation en vertu de la norme AWWA C-10.

Consignes de mélange

Remuer à fond et séparément la base A et l'agent durcisseur 83110 B ou BX. Verser l'agent durcisseur dans la base et mélanger jusqu'à parfaite homogénéité. Laisser réagir dans le récipient pendant 15 minutes (délai de réaction). N'effectuer une dilution nécessaire ou exigée (jusqu'à 10 %) qu'après la fin du délai de réaction recommandé. Pour appliquer ce produit par temps plus chaud où l'on devra disposer d'un temps limite de reprise plus long, on pourra employer l'activateur 83110BX pour utilisation en été.

Mesures de sécurité

Pour usage industriel seulement. **Consulter la Fiche signalétique pour obtenir les renseignements pertinents en matière de santé et de sécurité.**

Stockage et manutention

POINT D'ÉCLAIR	- 5 °C (23 °F) en coupelle fermée Tagliabue.
POIDS DU PRODUIT	14 lb/gallon, composants du mélange réunis.
STOCKAGE	Stocker dans un endroit frais et sec, bien ventilé et sécurisé.
FORMATS D'EMBALLAGE	Ensembles de 1 gallon et de 5 gallons.

Certains formats ou certaines couleurs ne sont offerts que sur commande. Prière de vérifier auprès de votre représentant Cloverdale au moment de commander.

Avis à l'égard de la garantie

Cloverdale Paint fabrique des produits de qualité. Dans l'éventualité où le produit se révélerait défectueux ou inadéquat à l'usage pour lequel il a été vendu, Cloverdale Paint Inc. le remplacera sans frais. La garantie aux présentes est la seule garantie de qualité à laquelle Cloverdale Paint Inc. s'engage à l'égard de ce produit. Lorsqu'il achète ce produit, le client accepte cette garantie en remplacement de toute autre, et renonce à se prévaloir de tout autre recours issu de quelque garantie de qualité que ce soit, que cette garantie de qualité ait été expressément faite au client ou qu'elle soit tacite en vertu d'une loi en vigueur.

Cloverdale Paint Inc.

6950 King George Highway, Surrey, British Columbia, Canada V3W 4Z1
Site Web : www.cloverdalepaint.com Courriel : helpdesk@cloverdalepaint.com
Téléphone : 604 596 6261 Télécopieur : 604 597 2677

11-Sep-14

CRITÈRES DE PERFORMANCE de ClovaMastic

1. Résistance à l'abrasion

Méthode : ASTM D4060, épreuve de résistance à l'abrasion de revêtements organiques au moyen de la machine d'abrasion Taber, charge de 1000 grammes, roue CS-10, 1000 répétitions.

Type de revêtement : Époxy garnissante ClovaMastic à durcissement à basse température - 1 couche.

Résultats : Perte inférieure à 70 mg.

2. Adhérence

Méthode : ASTM D4541, essai d'adhérence à l'elcomètre.

Type de revêtement : Époxy garnissante ClovaMastic à durcissement à basse température - 1 couche.

Résultats : Non moins de 800 lb/pi².

3. Résistance chimique

Méthode A : Essai mené selon la norme AWWA C-210, section 4.3 et 4.1 relative aux enduits et aux revêtements de canalisation. Exposition de 30 jours.

Type de revêtement : Époxy garnissante ClovaMastic à durcissement à basse température - 2 couches. Le revêtement a été exposé à : de l'eau déionisée; une solution d'acide sulfurique à 1 %; une solution d'hydroxyde de sodium à 1 %.

Résultats : Le produit satisfait à l'essai. Aucun cloquage, écaillage ni décollement.

Méthode B : Essai à la goutte couvert pendant 1 semaine à température ambiante.

Type de revêtement : ClovaMastic (1 couche). Le revêtement a été exposé à : une solution de soude caustique à 5 %; une solution d'acide sulfurique à 5 %; une solution d'acide chlorhydrique à 5 %; une solution de phosphate monosodique à 5 %; une solution d'hypochlorite de sodium à 5 %; méthyléthylcétone; xylène; alcool vinylique; détergent pour travaux durs;

Résultats : Inchangé - légère décoloration.

4. Résistance à l'humidité

Méthode : ASTM D4585, essai de résistance à l'eau des revêtements au moyen de condensation contrôlée.

Type de revêtement : Époxy garnissante ClovaMastic à durcissement à basse température - 2 couches.

Résultats : 1500 heures - Inchangé. Aucun signe de rouille.

5. Délai de recouvrement

Méthode : ASTM D4541, essai d'adhérence à l'elcomètre.

Type de revêtement : Époxy garnissante ClovaMastic à durcissement à basse température - 2 couches.

Résultats : Meilleur entre 1 jour et 30 jours.

6. Brouillard salin

Méthode : ASTM B117

Type de revêtement : Époxy garnissante ClovaMastic à durcissement à basse température - 1 couche.

Résultats : Après 1500 heures, pas de cloquage, de craquelures ou de délaminage. Pas plus de 1/8 po de débordement de rouille à la rayure.

7. Résistance à l'impact

Méthode : ASTM D2794, résistance des effets d'impact sur les revêtements organiques (Bonderite 1000).

Type de revêtement : Époxy garnissante ClovaMastic à durcissement à basse température - 1 couche.

Résultats :

Non moins de 12 kg - cm - impact direct

Non moins de 2,5 kg - cm - impact de l'arrière

8. Dureté au crayon

Méthode : ASTM D3363.

Type de revêtement : Époxy garnissante ClovaMastic à durcissement à basse température - 1 couche.

Résultats : Dureté d'au moins 5H.

9. Décollement cathodique

Méthode : ASTM G8 à -1,5 V et 20 °C (68 °F) pendant 28 jours; trois défauts d'enrobage.

Type de revêtement : Époxy garnissante ClovaMastic à durcissement à basse température - 1 couche.

Résultats : Le produit satisfait à l'essai. Rayon moyen du décollement : 2,7 mm.

Vérifier si les données de la présente fiche ont été mise à jour en consultant le www.cloverdalepaint.com



Cloverdale Paint Inc.

6950 King George Highway, Surrey, British Columbia, Canada V3W 4Z1

Site Web : www.cloverdalepaint.com Courriel : helpdesk@cloverdalepaint.com

h30-0026v8

Téléphone : 604 596 6261 Télécopieur : 604 597 2677

41893