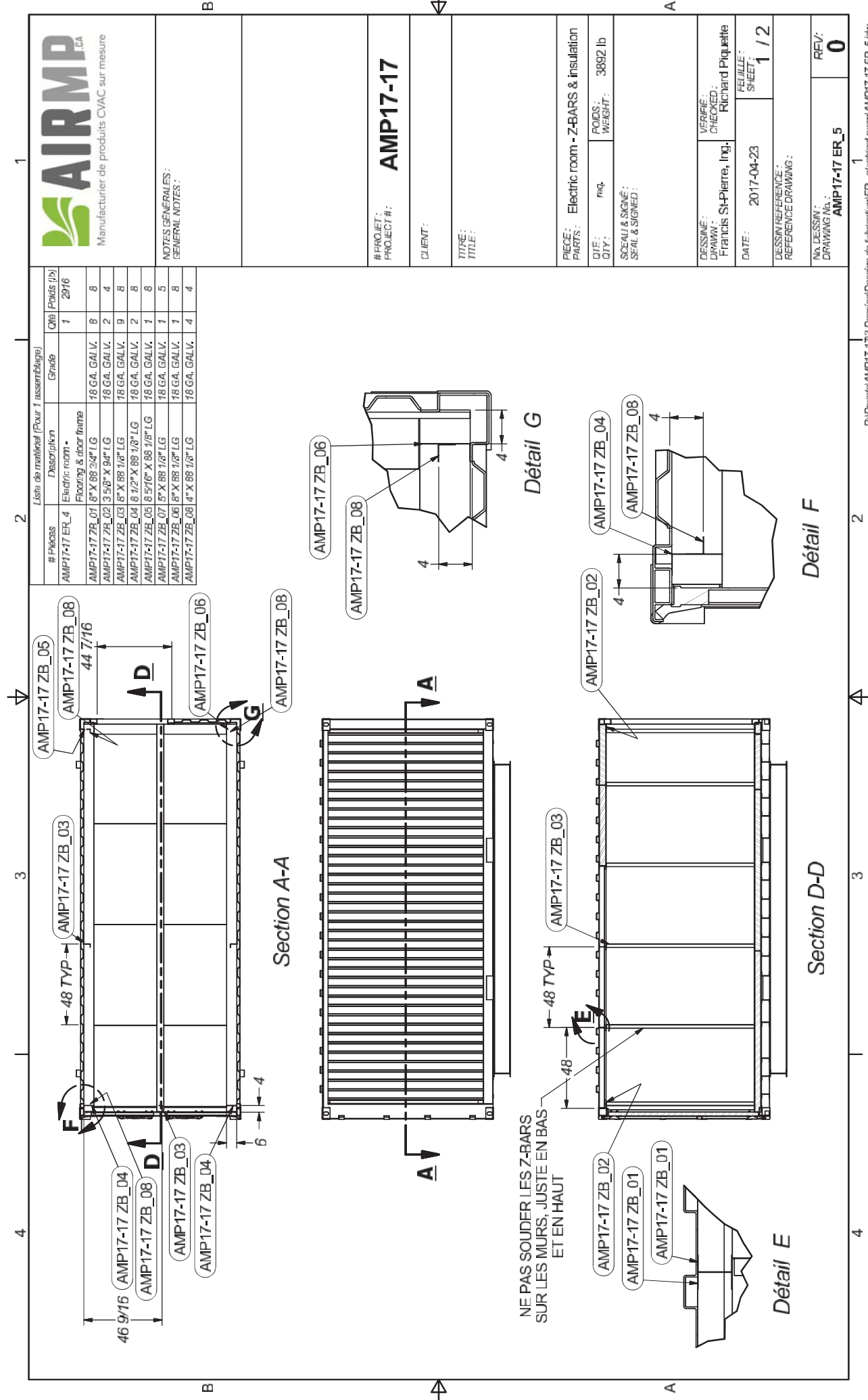
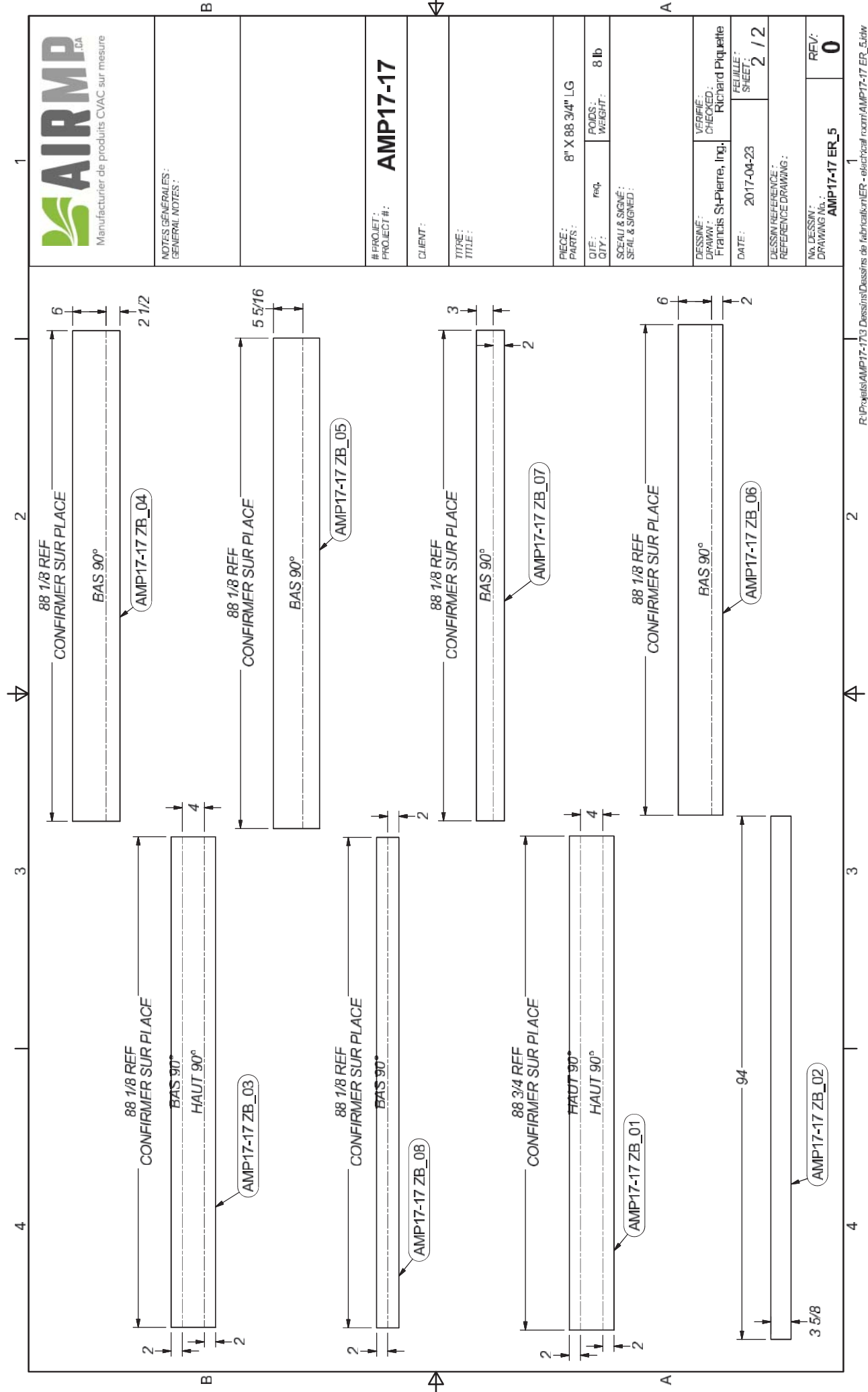
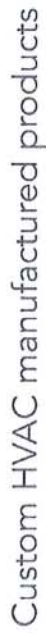








Contract number : Amp17-17 (ERA-403) 1/2
Client : Groupe promec inc.

Verified by :	Karen Gendreau-Lacoste	Signature :	<u>Karen G. Lacoste</u>	Date :	<u>24 mai 2017</u>
Reviewed by :	Richard Piquette, Operations director	Signature :		Date :	



Custom HVAC manufactured products

Inspection report - General

Contract number : Amp17-17 (ER2-403) 1/2
Client : Groupe promec inc.

CLIENT IDENTIFICATION:

1. General look of the container						
Points subject to monitoring		C	NC	NN	Comments	Reference documentation
1,1	State of the doores (joints, windows, etc.)	☒	☐	☐		
1,2	General structure state	☒	☐	☐		
1,3	Inside finnish	☒	☐	☐		
1,4	Sticker installation (Coils, units, etc.)	☐	☐	☒		
1,5	Cleanliness	☒	☐	☐		
1,6	Sealant joints	☒	☐	☐		

2. OTHER INTEGRATED EQUIPMENTS & TESTS						
	Points subject to monitoring	C	NC	NN	Comments	Reference documentation
2,1	Insulation (Installation as per specification)	☒	☐	☐		
2,2	Vents and piping	☐	☐	☒		
2,3	Watertight containment and drains	☐	☐	☒		
2,4	Filters and framing (state, type, number, arrangements, etc.)	☐	☐	☒		
2,5	Lights, sockets, switches (type, number, etc.)	☐	☐	☒		
2,6	Instrumentation (pressure, flow, temperature, etc.)	☐	☐	☒		
2,7	The state and disposition of other components (burner, water separator, special filters, humidifier, electrical coils, etc.)	☐	☐	☒		
2,8	Silencers, valves, air scrubbers, etc.	☐	☐	☒		
2,9	Detailed pictures	☒	☐	☐		
2,10	Nameplates	☒	☐	☐		
C : complying NC : non-complying NN : not-needed						

Verified by : Karen Gendreau-Lacoste

Signature :

Karen G. Lacoste

Date :

24 mai 2017

Reviewed by : Richard Piquette, Operations director

Signature :

Date :



Custom HVAC manufactured products

Inspection report – Paint of the unit

Contract number : *Ampl7-17 (PS2-403)*
Client : *Groupe promec inc*

CLIENT IDENTIFICATION:

Monitored points	C	NC	NN	Comments	Reference documents
Visual inspection :					
Runs	☒	☐	☐		
Misses/voids	☒	☐	☐		
Scratches	☒	☐	☐		
Dry film thickness	☒	☐	☐		
C : complying NC : non-complying NN : not needed					

Verified by : Karen Gendreau-Lacoste

Signature : *Karen G. lacoste*

Date : *8 Jun 2017*

Reviewed by : Richard Piquette, Operations director

Signature : _____

Date : _____



Custom HVAC manufactured products

Inspection report – Paint of base

Contract number : *Ampl7-17 (PS2-403)*
Client : *Groupe promec inc.*

CLIENT IDENTIFICATION:

Monitored points	C	NC	NN	Comments	Reference documents
Visual inspection :					
Runs	☒	☐	☐		
Misses/voids	☒	☐	☐		
Scratches	☒	☐	☐		
Dry film thickness	☒	☐	☐		
C : complying NC : non-complying NN : not needed					

Verified by : Karen Gendreau-Lacoste

Signature : *Karen G. Lacoste*

Date :

8 Jun 2017

Reviewed by : Richard Piquette, Operations director

Signature : _____

Date : _____

TABLE OF MEASUREMENTS

BASE

SPOT -->	1	2	3	4	5	AVERAGE DFT FOR EPOXY	AVERAGE WANTED DFT
1	6,4	6,4	5,2	6,1	6,3		
2	6,9	6,5	6	5,7	7,1		
3	8,2	6,7	6,1	5,5	6		
AVERAGE	7,17	6,53	5,77	5,77	6,47	6,34	6 TO 12 mils

MAKE MODEL TEST EQUIPMENT : PosiTest DFT

SERIAL# TEST EQUIPMENT : A 13938F

STANDARD CALIBRATION USED : PLASTIC SHIM

DATE: 08-juin-17

PROJECT : Amp17-17 PS2-403 1/2

Verified by : Karen Gendreau-Lacoste

Reviewed by : Richard Piquette, Operations director

SIGNATURE : Karen G. lacoste

SIGNATURE : _____

TABLE OF MEASUREMENTS

UNIT - NORTH WALL

SPOT -->	1	2	3	4	5	AVERAGE DFT FOR EPOXY	AVERAGE WANTED DFT
1	4,6	4,7	4,8	6,1	5,9		
2	4,7	4,2	4,6	5,1	4,9		
3	4,9	4,8	5,6	5,8	4,6		
AVERAGE	4,73	4,57	5,00	5,67	5,13	5,02	5 TO 6,8 mils

UNIT - SOUTH WALL

SPOT -->	1	2	3	4	5	AVERAGE DFT FOR EPOXY	AVERAGE WANTED DFT
1	7,6	5,4	5,5	7,4	5,1		
2	7,3	5,5	5	7,2	4,7		
3	7,6	5,2	5,7	7,1	4,8		
AVERAGE	7,50	5,37	5,40	7,23	4,87	6,07	5 TO 6,8 mils

TABLE OF MEASUREMENTS

UNIT - EAST WALL

SPOT -->	1	2	3	4	5	AVERAGE DFT FOR EPOXY	AVERAGE WANTED DFT
1	4,4	4,5	5,7	5,1	5,3		
2	4,9	4,2	5,5	5,6	5,2		
3	4,8	4,7	5,4	5,3	5,1		
AVERAGE	4,70	4,47	5,53	5,33	5,20	5,04	5 TO 6,8 mils

UNIT - WEST WALL

SPOT -->	1	2	3	4	5	AVERAGE DFT FOR EPOXY	AVERAGE WANTED DFT
1	5,2	5,2	5,6	4,6	5,8		
2	5,6	5,7	5,4	4,8	5,8		
3	5,5	5,2	5,2	4,5	5,4		
AVERAGE	5,43	5,37	5,40	4,63	5,67	5,3	5 TO 6,8 mils

TABLE OF MEASUREMENTS

UNIT - ROOF

SPOT -->	1	2	3	4	5	AVERAGE DFT FOR EPOXY	AVERAGE WANTED DFT
1	7,8	6,7	5,3	6,3	6,1		
2	7,6	6,5	5,6	6	5,3		
3	7,2	6,3	5,5	6,1	5,7		
AVERAGE	7,53	6,50	5,47	6,13	5,70	6,27	5 TO 6,8 mils

MAKE MODEL TEST EQUIPMENT : PosiTest DFT

SERIAL# TEST EQUIPMENT : A 13938F

STANDARD CALIBRATION USED : PLASTIC SHIM

DATE: 08-juin-17

PROJECT : amp17-17 PS2-403 1/2

Verified by : Karen Gendreau-Lacoste

Reviewed by : Richard Piquette, Operations director

SIGNATURE : Karen G. lacoste

SIGNATURE : _____



Custom HVAC manufactured products

Inspection report – Paint of the unit

Contract number : Amp17-17 (ER2-403) 1/2

Client : Groupe promec inc.

CLIENT IDENTIFICATION:

Monitored points	C	NC	NN	Comments	Reference documents
Visual inspection :					
Runs	☒	☐	☐		
Misses/voids	☒	☐	☐		
Scratches	☒	☐	☐		
Dry film thickness	☒	☐	☐		
C : complying NC : non-complying NN : not needed					

Verified by : Karen Gendreau-Lacoste

Signature : Karen G. Lacoste

Date : 24 mai 2017

Reviewed by : Richard Piquette, Operations director

Signature : _____

Date : _____



Custom HVAC manufactured products

Inspection report – Paint of base

Contract number : *Amp17-17 (ER2-403) 112*
Client : *Groupe Promec inc.*

CLIENT IDENTIFICATION:

Monitored points	C	NC	NN	Comments	Reference documents
Visual inspection :					
Runs	☒	☐	☐		
Misses/voids	☒	☐	☐		
Scratches	☒	☐	☐		
Dry film thickness	☒	☐	☐		
C : complying NC : non-complying NN : not needed					

Verified by : Karen Gendreau-Lacoste

Signature : *Karen G. lacoste*

Date :

24 mai 2017

Reviewed by : Richard Piquette, Operations director

Signature : _____

Date : _____

TABLE OF MEASUREMENTS

BASE

SPOT -->	1	2	3	4	5	AVERAGE DFT FOR EPOXY	AVERAGE WANTED DFT
1	11,3	8,6	9,5	7,8	7,9		
2	9,1	7,9	9,1	7,8	7,8		
3	11,6	8,7	9,7	6,9	8		
AVERAGE	10,67	8,40	9,43	7,50	7,90	8,78	6 TO 12 mils

MAKE MODEL TEST EQUIPMENT : PosiTest DFT

SERIAL# TEST EQUIPMENT : A 13938F

STANDARD CALIBRATION USED : PLASTIC SHIM

DATE: 24 mai 2017

PROJECT : Amp17-17 ER2-403 1/2

Verified by : Karen Gendreau-Lacoste

Reviewed by : Richard Piquette, Operations director

SIGNATURE : Karen G. Lacoste

SIGNATURE : _____

TABLE OF MEASUREMENTS

UNIT - EAST WALL

SPOT -->	1	2	3	4	5	AVERAGE DFT FOR EPOXY	AVERAGE WANTED DFT
1	7,9	7,1	6,9	6,5	6,6		
2	8,7	6,9	7,7	6,6	7,1		
3	8,7	7,7	6,6	6,7	6,8		
AVERAGE	8,43	7,23	7,07	6,60	6,83	7,23	5 TO 6,8 mils

UNIT - WEST WALL

SPOT -->	1	2	3	4	5	AVERAGE DFT FOR EPOXY	AVERAGE WANTED DFT
1	7,4	7,2	6,3	6,8	7,9		
2	8,1	7,5	6,4	7,3	8,4		
3	8,4	7,5	5,9	7,4	8,4		
AVERAGE	7,97	7,40	6,20	7,17	8,23	7,39	5 TO 6,8 mils

TABLE OF MEASURMENTS

UNIT - NORTH WALL

SPOT -->	1	2	3	4	5	AVERAGE DFT FOR EPOXY	AVERAGE WANTED DFT
1	6,9	5,9	8	7,1	8,3		
2	6,7	6,1	7,6	7,3	8,7		
3	6,3	6,2	8	7,2	7,4		
AVERAGE	6,63	6,07	7,87	7,20	8,13	7,18	5 TO 6,8 mils

UNIT - SOUTH WALL

SPOT -->	1	2	3	4	5	AVERAGE DFT FOR EPOXY	AVERAGE WANTED DFT
1	6,1	7,4	6	8,7	5,3		
2	5,7	7,2	6,2	9	5,3		
3	5,6	7,1	5,9	9	6,3		
AVERAGE	5,80	7,23	6,03	8,90	5,63	6,72	5 TO 6,8 mils

TABLE OF MEASUREMENTS

UNIT - ROOF

SPOT -->	1	2	3	4	5	AVERAGE DFT FOR EPOXY	AVERAGE WANTED DFT
1	10,2	8,4	8,4	9	7,1		
2	10,7	8,4	8,6	8,8	7,6		
3	10	8,7	7,5	9,7	8		
AVERAGE	10,30	8,50	8,17	9,17	7,57	8,74	5 TO 6,8 mils

MAKE MODEL TEST EQUIPMENT : PosiTest DFT

SERIAL# TEST EQUIPMENT : A 13938F

STANDARD CALIBRATION USED : PLASTIC SHIM

DATE: 24-mai-17

PROJECT : amp17-17 ER2-403 1/2

Verified by : Karen Gendreau-Lacoste

Reviewed by : Richard Piquette, Operations director

SIGNATURE : Karen G. lacoste

SIGNATURE : _____



Vendor Document Status

AGNICO EAGLE

- 1 ☐ Proceed to next submission and status.
- 2 ☐ Proceed with exceptions as noted to next submission and status.
- 3 ☐ Do not proceed.
Revise as noted and resubmit next submission and status.
- 4 ☒ Complete, no further submission required.

By: **JEAN-FRANCOIS TREMBLAY**

Date:

2017-05-16

Review and authorization to fabricate are only for general conformance with the design concept of the Project as expressed in the Contract Documents. Sole responsibility for the accuracy and completeness of this document, including but not limited to dimensions and quantities, remains with the Supplier/Contractor. Agnico Eagle does not warrant the accuracy or completeness of any of the information contained herein, nor does Agnico Eagle authorize or approve any construction means, methods, techniques, sequences or any safety precautions or procedures.

Agnico Eagle
No.

6515-C-270-007-141-TES-0046 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION



Agnico-Eagle Mines Ltd. Walkways and Stairways Check List

ITR Number : AEM-ME-ITR-004
Contract no. : C22466T



SYSTEM: FUEL TANKS FARM		TAG NO. N/A	
LOCATION: INDUSTRIAL SITE		AREA: ALL	UNIT:
Check when satisfactory. If not satisfactory, include nonconformance report, control and re-inspect when correct			
DESCRIPTION		STATUS	REMARKS
1. Installed in accordance with drawings and specifications			
2. Stairs and ladders are securely anchored			
3. Bolts are correct type and length			
4. Bolts tightened (indicated by the burnishing or preening of the corners by the impact wrench)			
5. Ladders and stairs are free of obstructions and are the correct width			
6. The first and last rung of stair riser is the correct height from grade or a platform			
7. Safety chains or bars are installed at ladder openings			
8. Hand grip surfaces on hand rails and ladders are ground smooth			
9. Toe plate is rigid and installed at all required locations			
10. Handrails & toe plates terminating at structural members are welded at structural joint			
11. Penetrations of pipe, ducts and conduit through platforms are located properly, correct size and banded with toe plates			
12. All grating secured to support steel with removable saddle clip anchors			
13. All paint and galvanized damaged areas have been touched up			
14. Ensure all valve operators, chain operators and access to valve handles			
15. Verify proper installation of fall arrest anchor points			
COMMENTS:			

PROMEC DESIGNATE - SIGNATURE

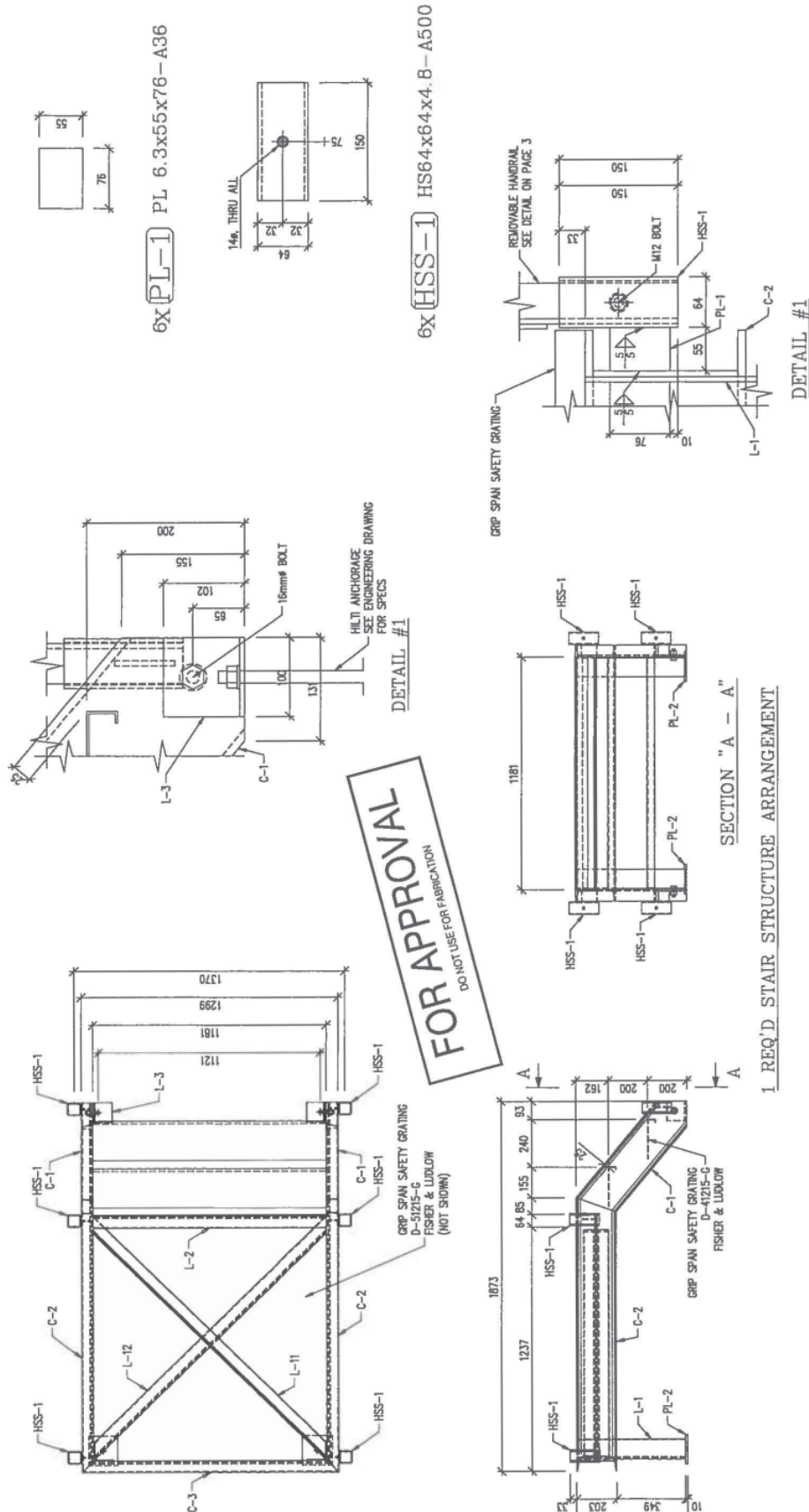
TITLE

DATE

CLIENT DESIGNATE - SIGNATURE

TITLE

DATE



Revision:		Client:		Project:		Title:		Date:		Page:	
				AGNICO EAGLE - MELADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION		CONTAINER CATWALK		2017-05-10		2 de 4	
						STRUCTURAL					
						STAIR DETAILS					
						Approved par:		Designé par:		Page:	
						JONATHAN FAUCHER ing.		MARIO CLICHE ing.		2017-05-10	
						Dossier:		Numéro de dessin:		Date:	
						999-00048075-PP		NMOI - 00048075 - A0 - S01 - AA		2017-05-10	

- REFERENCE DRAWING : 65-103-245-201 REVISION 2
- CATWALK, RAILING AND STAIRS ARE ASSEMBLED AND BOLTED ON SITE.

- GRATING FOR LANDING
GRIP SPAN SAFETY GRATING
GALVANIZED STEEL
D-51215-G
BY FISHER & LUDLOW

- STAIR GRIP SPAN SAFETY GRATING GALVANIZED STEEL D-41215-G BY FISHER & LUDLOW

- STEEL ALL STEEL MUST BE IN APPLIANCE WITH CSA G40.21
WELD ALL WELDS MUST BE IN APPLIANCE WITH W59.1 AND
PAINT SEE AGNICO EAGLE REQUESTED SPECS

- DL = 0.5 KPa
- LL = 4.8 KPa
- DEFLECTION = L/300

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION



ISOMETRIC VIEW
DIKE CATWALK

	Vendor Document Status	By: 2017-06-08
☒ 1 ☐ Proceed to next submission and status.	☐ 2 ☐ Proceed with exceptions as noted to next submission and status.	☐ 3 Do not proceed. Reverts as noted and resubmit next submission and status.
☒ 4 ☐ Complete. No further submission required.		AGNICO EAGLE 8615-C-270-007-245-SPD-0002 #: Sub0002

Revision	BB	2017-05-29	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC
	AA	2017-05-16	FOR APPROVAL	MC
	No.	Date (a-m-d)	Description	Par

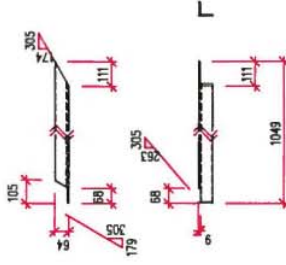
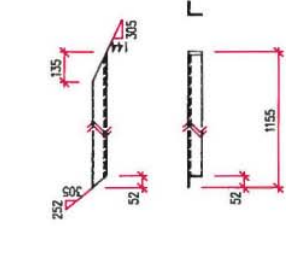
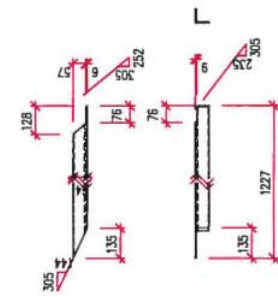
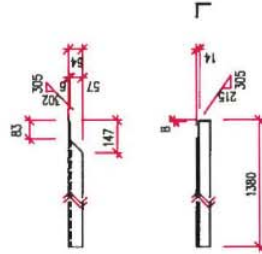
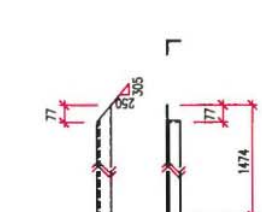
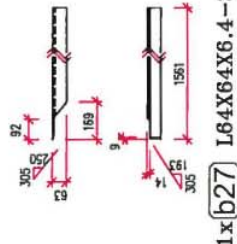
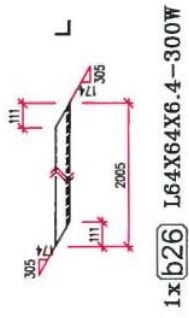
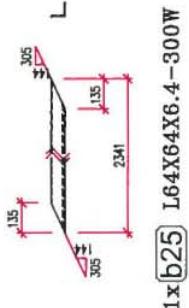
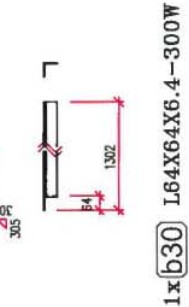
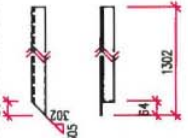
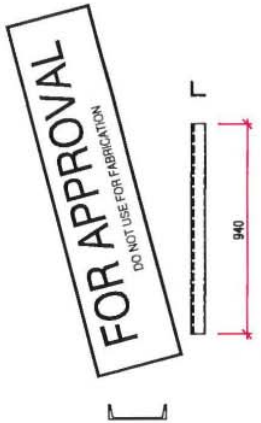
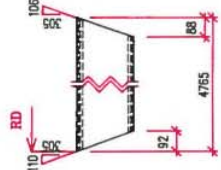
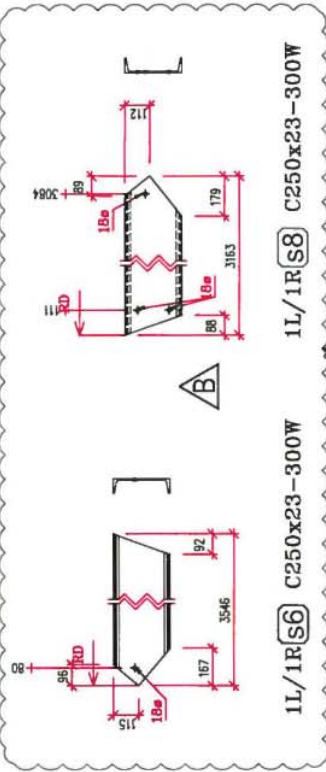
NORMEX
LA SARRIE, QUÉBEC
(TEL) 918-333-1200
(FAX) 918-333-1212

 **exp.**

Les Services exp inc.
1-877-878-2886 / 1-877-752-4114
25, Rue du Commerce 200
Saint-Jean-sur-Richelieu, QC J3S 1A3
CANADA

© 2007 Les Services exp inc.

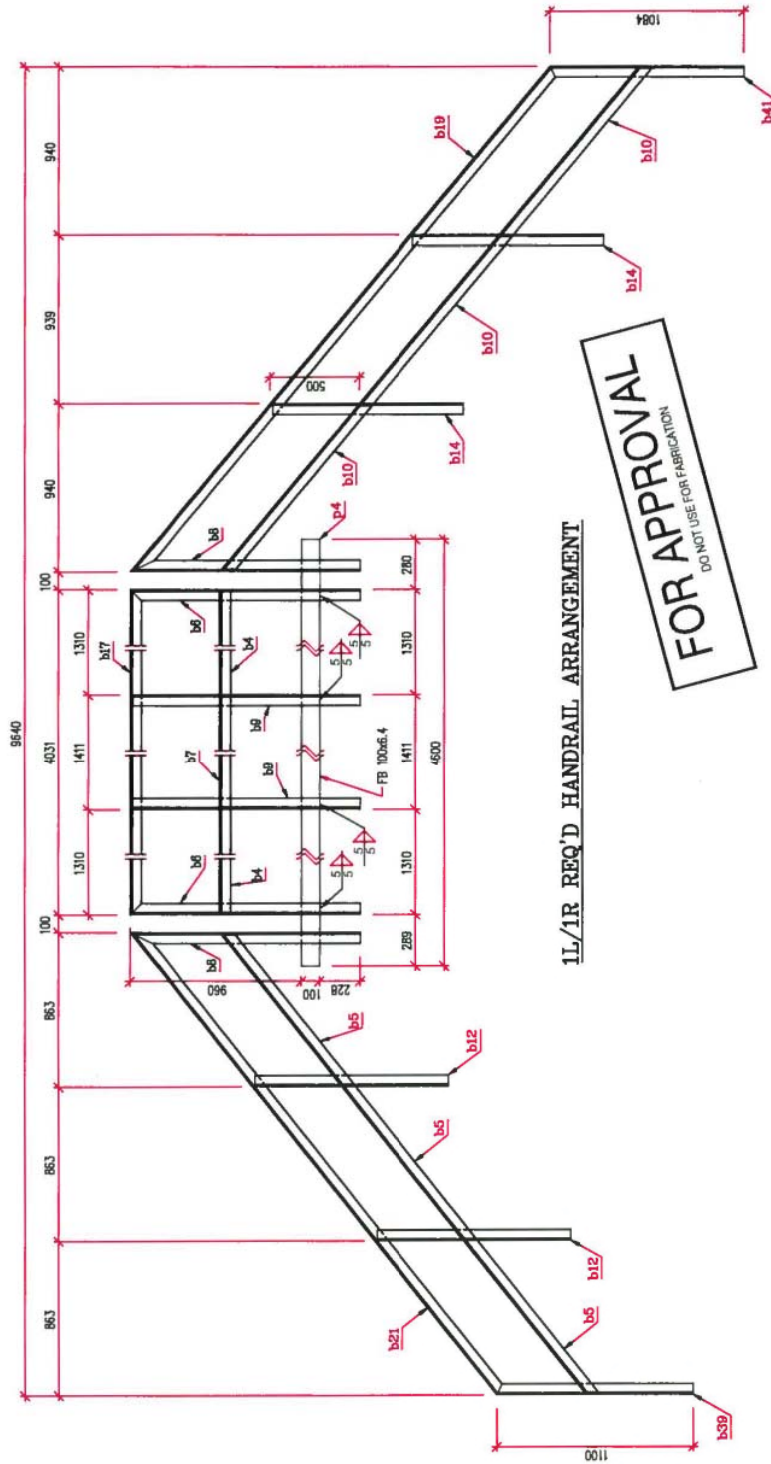
Project : AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION	
Title : DIKE CATWALK STRUCTURAL GENERAL ARRANGEMENT	
Approved par : CHRISTIAN FAUCHER Ing.	Dessiné par : MARIO CLICHE Ing. Date : 2017-05-16 Page : 1 de 6
Dossier : 999-00048075-PP NIMOI - 00048075 - A0 - S03 - BB	



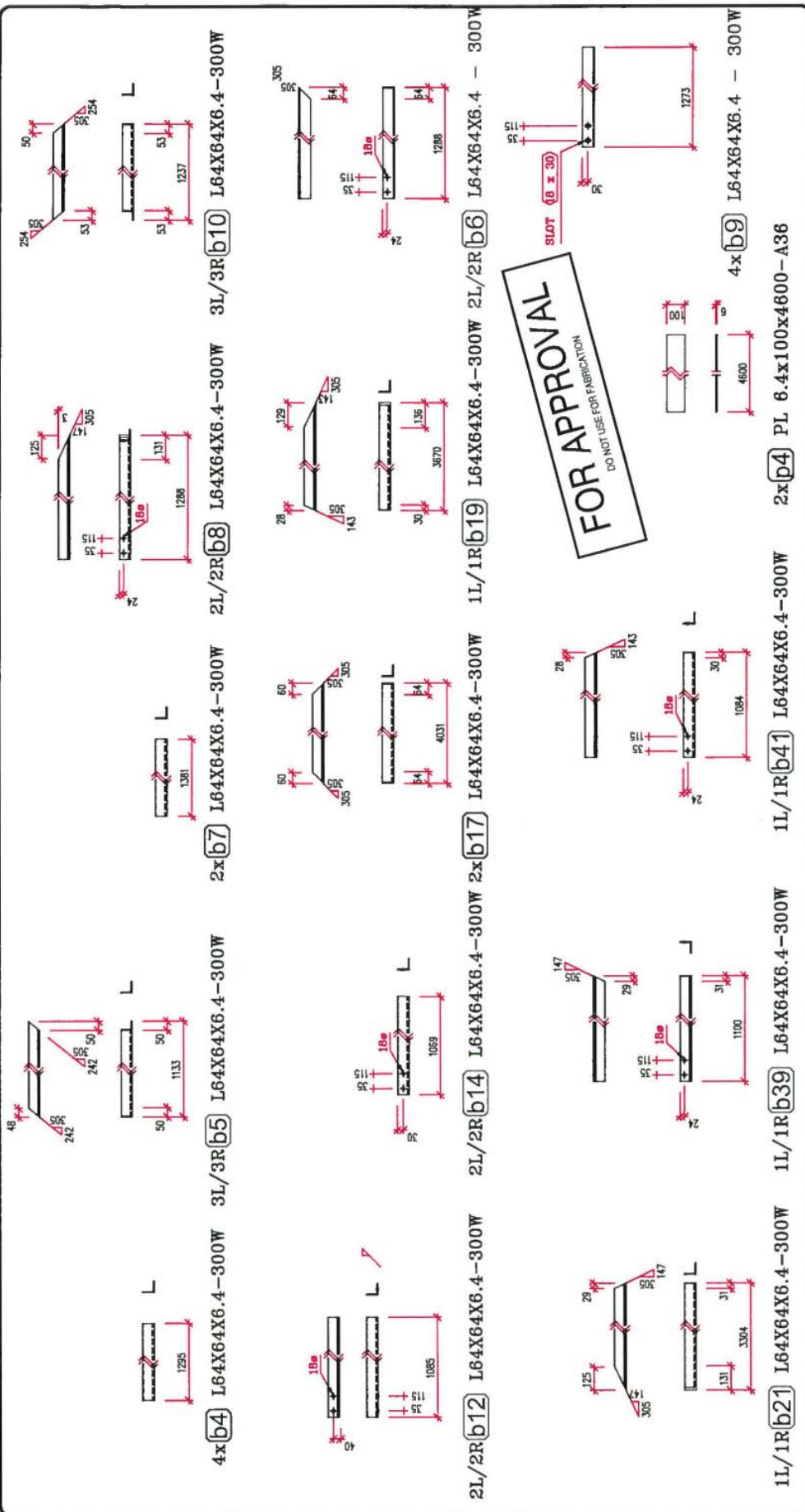
Revision	BB	2017-05-29	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC
	AA	2017-05-16	FOR APPROVAL	MC
	No	Date (a-m-i)	Description	Par

NORMEX
LA SARRIE, QUÉBEC
(TEL) 819-333-1200
(FAX) 819-333-1212

AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION			
Project : DIKE CATWALK STRUCTURAL STAIR DETAILS			
Date : 2017-05-16 Page: 4 de 6			
Approved par : JONATHAN FAUCHER Ing.		Disseminated par : MARIO CLUCHE Ing.	
Client : 989-00048075-PP		Numero de dessin : NIMOI - 00048075 - A0 - S03 - BB	



Revision :		Client :		exp.		Project :	
HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION		LA SURE, QUÉBEC		26, 100 Rue, Québec Q1 2S1 2S4		AGNICO EAGLE - MELADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION	
BB	2017-05-29	MC	MC	JONATHAN FAUCHER Ing.		DIKE CATWALK	
AA	2017-05-16	MC	MC	Dessiné par :		STRUCTURAL	
No	Date (a-m-j)	Description	Par	Numéro de dessin :		HANDRAIL ARRANGEMENT	
				999-00048075-PP			
				Date :		Page :	
				2017-05-16		5 de 6	
				Dessiné par :		NMOJ - 00048075 - A0 - S03 - BB	
				Numéro de dessin :		2017-05-16	



Revisions :		Client :	
BB	2017-05-29	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC
AA	2017-05-16	FOR APPROVAL	MC
No	Date (a-m-j)	Description	Par

exp.		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION	
Small text block with company information		DIKE CATWALK STRUCTURAL HANDRAIL DETAILS	
Approval par : JONATHAN FAUCHER Ing.		Dessiné par : MARIO CLUCHE Ing.	
Dessiné :		Date :	
999-00048075-PP		2017-05-16	
NMOI - 00048075 - A0 - S03 - BB		Page : 6 de 6	

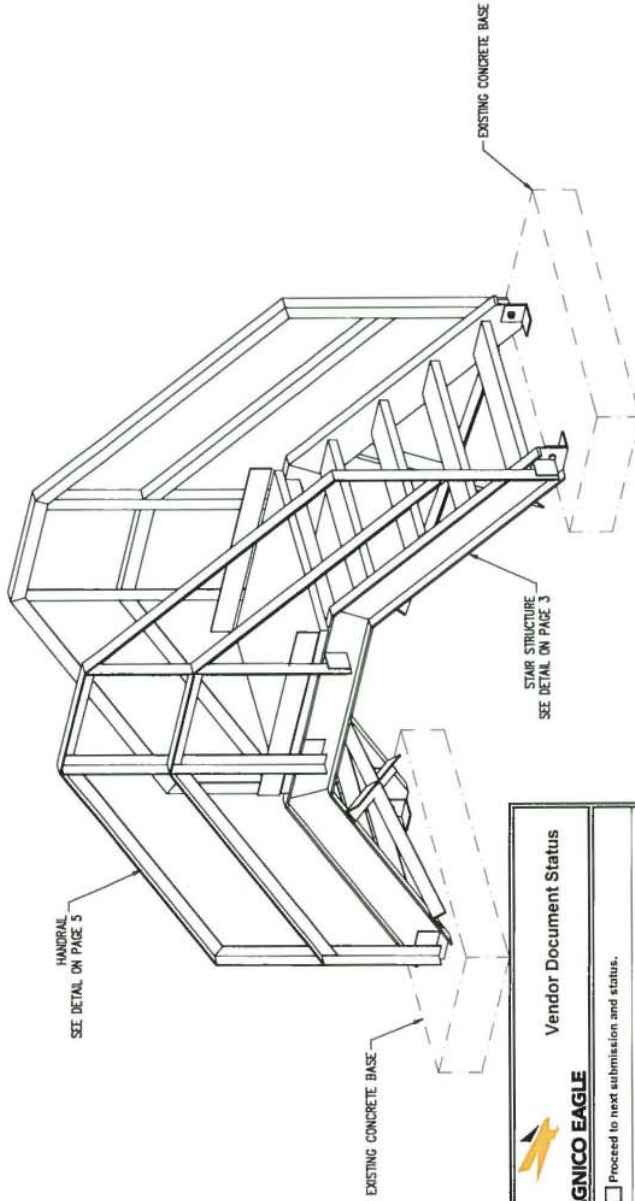
- REFERENCE DRAWING : 65-103-245-201 REVISION 2
- CATWALK, RAILING AND STAIRS ARE ASSEMBLED AND BOLTED ON SITE.

MATERIALS:

- GRATING FOR LANDING
 - CRIP SPAN SAFETY GRATING
 - GALVANIZED STEEL
 - D-51215-G
 - BY FISHER & LUDLOW
- STAIR
 - CRIP SPAN SAFETY GRATING
 - GALVANIZED STEEL
 - D-41215-G
 - BY FISHER & LUDLOW
- STEEL
- ALL STEEL MUST BE IN APPLIANCE WITH CSA G40.21
- WELD
- ALL WELDS MUST BE IN APPLIANCE WITH W59.1 AND W47
- PAINT
- SEE AGNICO EAGLE REQUESTED SPECS

DESIGN:

- DL = 0.5 KPa
- LL = 4.8 KPa
- DEFLECTION = L/300



ISOMETRIC VIEW
PIPE CATWALK

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

WSP SHOP DRAWING DATA SHEET

Amalgam this stamp confirms that an administrative approval *under* a verification of compliance with shop drawings or specifications was made, but does not constitute a design review. This stamp is to be used with the contractor's shop drawing or data sheet, for which the contractor is the sole responsible.

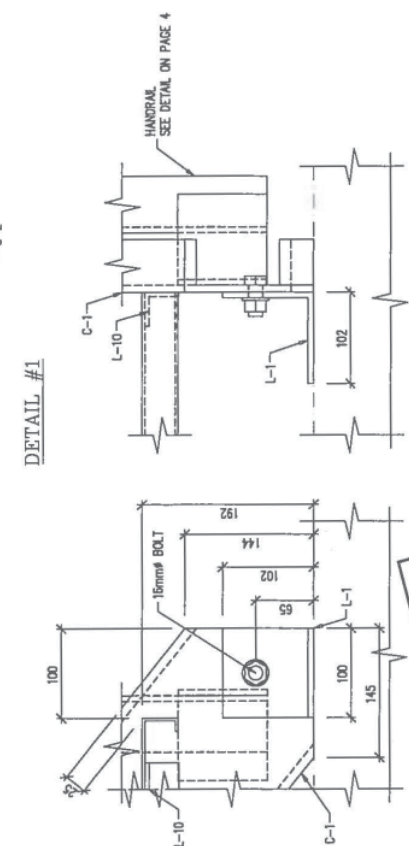
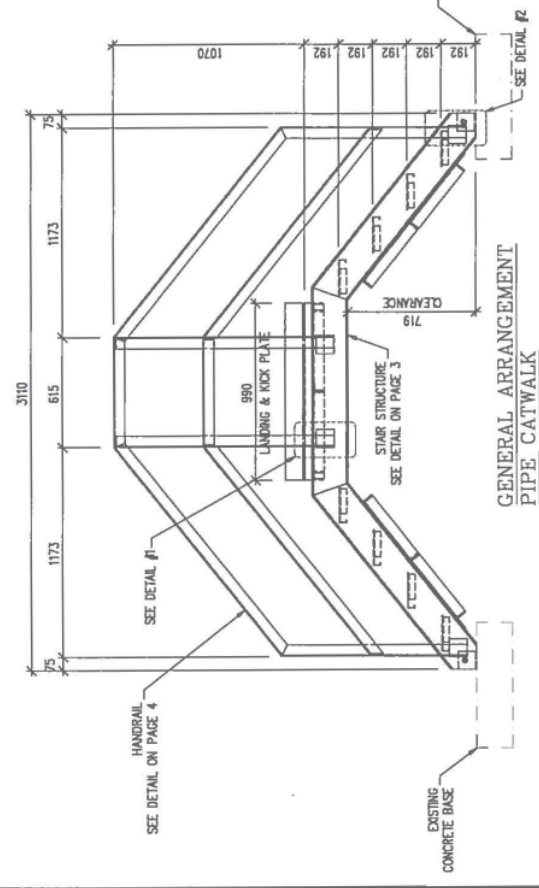
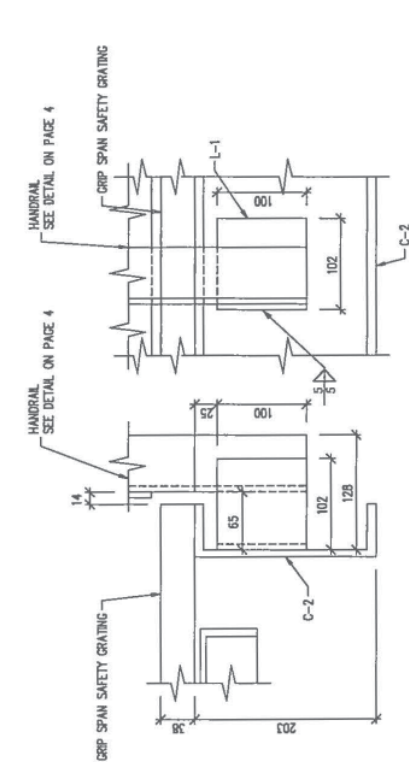
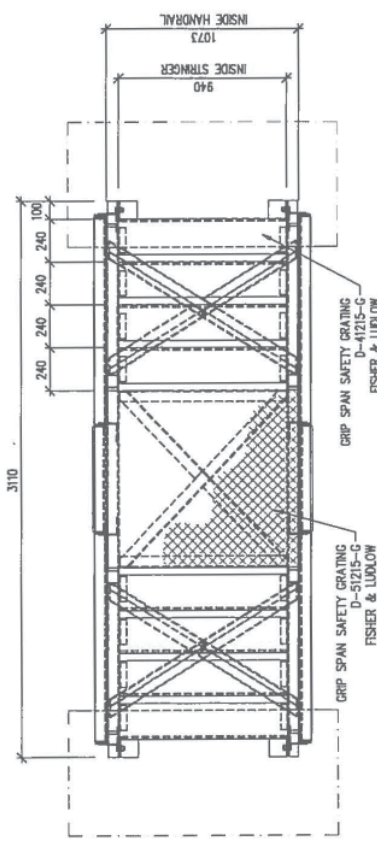
☒ Reviewed ☐ Reviewed as noted ☐ Rejected ☐ Filed for records

The contractor, supplier and/or sub-contractor is responsible for: confirming and coordinating all processes and techniques of construction, coordinating his or her work with that of all other trades and performing all work in a safe and satisfactory manner.

By: **Joel Morfhere** Date: **10/17/05/23**

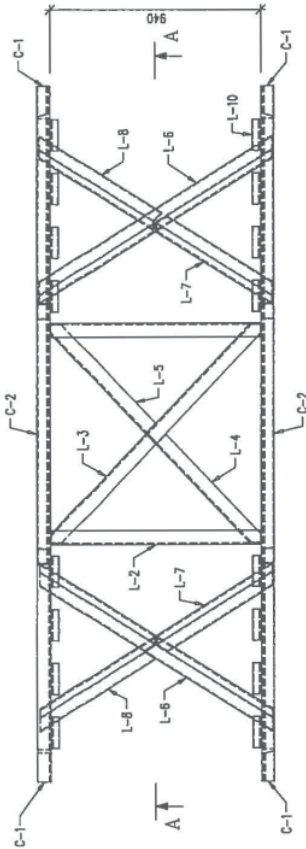
	Vendor Document Status
AGNICO EAGLE	
1 ☐ Proceed to next submission and status.	
2 ☐ Proceed with exceptions as noted to next submission and status.	
3 ☐ Do not proceed.	
4 ☒ Revise as noted and resubmit next submission and status.	
4 ☒ Complete, no further submission required.	
BY: Joël Moriere	Date: 2017-05-23
Review and authorization to fabricate are only for general conformance with the design concept of the Project as expressed in the Contract Documents. Sole responsibility for the accuracy and completeness of the information submitted is limited to dimensions and materials and remains with the Supplier/Contractor. Agnico Eagle does not warrant the accuracy or completeness of any of the information contained herein, nor does Agnico Eagle authorize or approve any construction or installation of the Project, or any related equipment, equipment or any third party products or processes.	6515-C-207-007-245-SAP-0003 R: Sub001
Agnico Eagle No.	DOCUMENT FOR INFORMATION

[illegible]

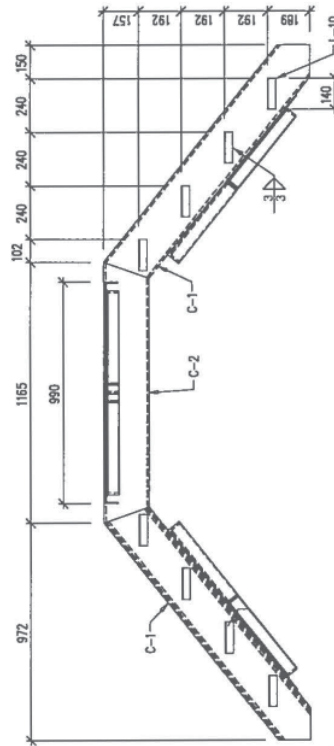


FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

Revision:		Date (a-m-j)		Description	
AA	2017-05-15	FOR APPROVAL		MC	
Client:		Normex			
Project:		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION			
Title:		PIPE CATWALK STRUCTURAL GENERAL ARRANGEMENT			
Approved by:		Jonathan Falcher Ing.		Disseminated par:	
Dossier:		999-00048075-PP		Date:	
Dossier:		NMOJ - 00048075 - A0 - S02 - AA		Page:	
Dossier:		2		de 5	

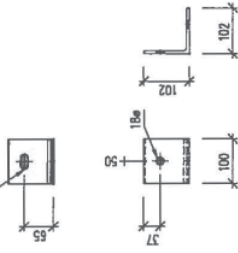


1 REQ'D STAIR STRUCTURE ARRANGEMENT



Section A - A

SLOT 18mm DIA. x .35 Lp.



4x **L-1** L102X102X6.4-300W



16x **L-10** L38X38X4.8-300W

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

Révision :

No	Date (a-m-j)	Description
AA	2017-05-15	FOR APPROVAL

MC

Par

Client :



Les Services exp inc.
1-877-818-2881 / 1-877-818-2814
25, rue des Moulins, 1000
CHATELAIN, QC J2B 2A2
www.exp.com

Projet :

Titre :

AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION

PIPE CATWALK
STRUCTURAL
STAIR DETAILS

Approuvé par :
JONATHAN FAUCHER Ing.

Dessiné par :
MARIO CLICHE Ing.

Date :

2017-05-15

Page:

3 de 5

DocId : 999-00048075-PP

Numéro de dessin :

NMOI - 00048075 - A0 - S02 - AA

16 mai 2017 21:18:07, marcil, C:\Mario Cliche EXP\Clients\EXP\Normex\Escaliers reserveir\61 Réalisation\999-00048075-PP - Escalier tuyau\Details\4.dwg

4 de 5

S02 - AA

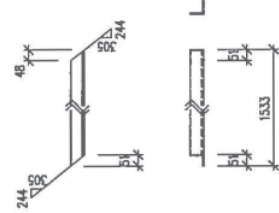
8x[L-9] L102X102X6.4-300W



2L/2R [11] L64X64X6.4-300W

2L/2R [L-12] L64X64X6.4-300W

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION



2x [L-13] L64X64X6.4-300W

2x [L-14] L64X64X6.4-300W

2L/2R [L-15] L64X64X6.4-300W

4x[L-16] L64X64X6.4-300W



Révision :

Client :

Project: **AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION**

AA	2017-05-15	FOR APPROVAL
No	Date (a-m-j)	Description

NORMEX
LA SARRE, QUÉBEC
(TEL) 819-333-1200
(FAX) 819-333-1212

 exp.
Las Servizas exp inc.
111-210 2ND AVE
24, 1st fl, Suite 200
Rye Brook, NY 10573

MC	
Par	

Approuvé par : JONATHAN FAUCHER ing.	Dessiné par : MARIO CLICHE ing.
Dossier : 999-00048075-PP	Numéro de dessin : NMOI

Date: 2017-05-15 Page: 5 de 5



Devoe Coatings est membre du groupe mondial ICI

Bar-Rust^{MC} 235

Revêtement époxy à usages multiples

Numéro de catalogue 235-K-XXXX

DESCRIPTION

Revêtements intérieurs de réservoirs et canalisations

- Réservoirs d'eau potable
- Pompes submergées, cavités humides et tuyaux de drainage

Structures d'acier, équipement et maçonnerie

- Usines de pâtes et papiers
- Usines de produits chimiques et de fabrication d'engrais
- Usine d'épuration et de traitement des eaux usées
- Réservoirs et canalisations
- Ponts

Maçonnerie et béton

- Entrepôts
- Usines de traitement des aliments
- Usines de fabrication de boissons

Fabrication et nouvelle construction

- Accélère la production, même à de basses températures
- Revêtement à usages multiples convenant à de nombreuses surfaces

CARACTÉRISTIQUES

Protection exceptionnelle contre la corrosion

- Résistance à l'immersion en eau douce
- Conseillé dans les endroits où l'on trouve des produits chimiques corrosifs

Réduit le coût de préparation des surfaces

- Convient à de nombreuses surfaces
- Adhère très bien à la rouille tenace
- Adhère bien aux surfaces humides

Durcit à de basses températures

- Durcit à 0 °F (-18 °C)
- Séchage rapide pour recouvrir

Application

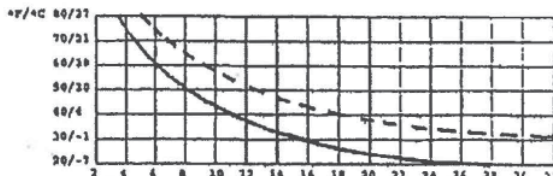
- Auto-apprêtant

Approbations

- EPA (Environmental Protection Agency - États-Unis) - eau potable (blanc cassé et chamols seulement)
- Cargo de grain - North England Ind. Health Ser.
- MIL-P-23236B(SH), types 1 et IV, classe 2
- Santé et bien-être social Canada - aliments séchés, cales à poisson (blanc cassé et chamols seulement)
- Approbation de l'USDA pour contact occasionnel avec la nourriture
- MIL-P-24647 et chapitre 631, tableau 631-8-10, quille, rail et superstructure

DONNÉES TECHNIQUES

Type de revêtement	Époxy catalysé
Couleurs	Numéro de catalogue
Voir la carte des couleurs	235-K-XXXX
Emballage	5 gal (18,5 l) et 1 gal (3,7 l)
	Ensemble de deux constituants
Rapport volumique des constituants	4 à 1
Lustre	Semi-lustré
Point éclair	100 °F (38 °C) Setaflash
Diluant	
Pour extérieur et nettoyage	Devoe T-10
Pour intérieur	Devoe T-4
Pour eau potable	Devoe T-5
Sur d'anciens revêt. alkydes	Devoe T-5
Durée de vie en pot	4,5 heures à 77 °F (25 °C)
Stabilité en stockage	Plus de 2 ans
Densité	11 lb/gal (1,3 kg/l)
Temps d'incorporation	15 minutes à 77 °F (25 °C)
COV - EPA 24	2,4 lb/gal (292 g/l)
Résistance à la température	250 °F (121 °C) sec
Pourcentage de solides/volume	68 % ASTM D2697 (7 jours)
Rendement superficiel volumique	1091 pl ² /gal à un millième de po
	26,9 m ² /l à 25 microns
Épaisseur du feuil recommandée	5,9 - 11,8 millimètres de po humide pour obtenir
	4,0 - 8,0 millimètres de po une fois sec
Application	Pulvérisateur, pinceau ou rouleau
Courbe de temps de séchage	Heures à 5 millimètres de po (125 microns) E.F.S.



Sec pour recouvrir : ———— Sec en profondeur : - - - - -
 Courbe fournie à titre indicatif seulement. Des facteurs comme l'hydratation, l'épaisseur du feuil, l'humidité et l'utilisation d'un diluant peuvent faire varier le temps de séchage (ASTM D1640).

PROPRIÉTÉS D'EMPLOI

GUIDE D'APPLICATION

Préparation de la surface

Tous les revêtements appliqués directement sur le métal offrent un rendement maximal lorsque la surface est décapée jusqu'à ce que le métal soit presque blanc. Cependant, le décapage au jet d'abrasif n'est pas toujours possible pour des raisons de coût ou autres. Les revêtements Bar-Rust ont été conçus pour être appliqués sur des surfaces qui n'ont pas reçu la meilleure préparation. La préparation recommandée pour une application de revêtement Bar-Rust 235 comprend l'enlèvement de l'eau, de la saleté, de l'huile, des débris et des écailles de rouille. Pour obtenir de meilleurs résultats, nettoyer la surface avec le nettoyeur Devprep 88 et laver ensuite avec de l'eau à haute pression. La norme minimale à respecter pour les applications sur des surfaces non immergées est la norme SSPC-SP2 du *Steel Structures Painting Council* ou la norme *Swedish Standard DS12*. Pour les applications sur des surfaces immergées, la norme minimale est la norme SSPC-SP3 ou la norme *Swedish Standard DS13*. Dans les deux cas, on peut aussi appliquer une couche de l'apprêt Pre-Prime 167 sous une couche de Bar-Rust 235. La plupart des époxy ont un pouvoir de repelnturage limité. S'adresser à un représentant Devco pour obtenir plus de renseignements à ce sujet.

Mélange et dilution

Le revêtement Bar-Rust 235 est offert en ensemble de deux constituants de 5 gallons (18,5 litres) ou de 1 gallon (3,7 litres) qui contiennent chacun la quantité appropriée d'ingrédients. Les constituants doivent être bien mélangés ensemble. Brasser au mélangeur la base jusqu'à l'obtention d'une préparation lisse et homogène. Ajouter graduellement le convertisseur tout en mélangeant. Une fois tout le convertisseur ajouté, continuer à mélanger lentement. Allouer 15 minutes pour l'incorporation à 77 °F (25 °C). En général, il n'est ni nécessaire ni souhaitable de diluer la préparation. Toutefois, dans des conditions climatiques extrêmes, une petite quantité (10 % ou moins par volume) de l'un des diluants décrits au recto peut être ajoutée conformément aux règlements locaux relatifs à la teneur en composé organique volatil (COV) et à la qualité de l'air. Utiliser le diluant Devco T-5 pour les applications de Bar-Rust 235 sur des réservoirs d'eau potable ou sur d'anciens revêtements alkydes. N'ajouter le diluant qu'après avoir bien mélangé les deux constituants. La durée de vie en pot de la préparation est de 5 heures à 77 °F (25 °C). Si elle est additionnée d'un diluant, sa durée de vie est de 4,5 heures à 70 °F (21 °C). Après cette période, la préparation peut sembler liquide, mais l'épaisseur du feuil risque de ne pas être adéquate et la pulvérisation moins bonne. À des températures plus élevées, la durée de vie en pot de la préparation diminue tandis qu'à des températures plus basses, elle augmente.

Application

Le revêtement Bar-Rust 235 peut être appliqué avec un pulvérisateur conventionnel ou sans air. On recommande, pour les applications avec un pulvérisateur conventionnel, un pistolet Graco n° 800 muni d'une buse de 0,070 po ou d'une buse plus large et une tête d'air à bon pouvoir de dispersion. La pression du liquide doit rester basse, à environ 15 psi (1,0 bar) et la pression de l'air doit être juste assez élevée pour obtenir une bonne dispersion du revêtement. Une pression d'air trop élevée peut causer une surpulvérisation. Pour les applications avec un pulvérisateur sans air, on recommande une pompe Bulldog Graco 30:1, une pompe Senator 35:1 ou une pompe plus puissante. Une buse de 0,021 à 0,025 po permettra d'obtenir une bonne forme de jet. Pour obtenir un résultat optimal, les tuyaux à liquide devraient avoir un d.i. d'au moins 3/8 de po et ne devraient pas avoir plus de 50 pi de longueur. Si on utilise un tuyau plus long ou que l'on fait l'application par temps froid, une pompe plus puissante ou l'ajout d'un diluant est recommandé. S'assurer d'obtenir un feuil d'épaisseur appropriée si on applique le revêtement Bar-Rust 235 au pinceau ou au rouleau. Appliquer une peinture anti-salissure sur le revêtement Bar-Rust 235 lorsque celui-ci n'est plus collant mais encore sensible à la pression du doigt. Les revêtements époxy peuvent changer de couleur et peuvent farliner lorsqu'ils sont exposés directement au soleil.

Systèmes de peintures pour revêtements de réservoirs : Deux couches de Bar-Rust 235 de 4 à 8 millimètres de po (100 à 200 microns) par couche, plus deux couches au pinceau sur les arêtes vives et les joints de soudure. Utiliser des couleurs différentes pour chaque couche, y compris les couches appliquées au pinceau.

Aération

Une bonne aération est essentielle pour obtenir un bon rendement du revêtement Bar-Rust 235 et pour la personne qui effectue le travail. S'assurer d'alimenter la pièce où le peinturage est effectué en air sec et frais afin que le solvant s'évapore. Comme les vapeurs de solvant sont plus lourdes que l'air, faire en sorte que les bouches d'aération atteignent les parties inférieures de la pièce. L'aération pendant le durcissement permet aux solvants contenus dans le revêtement de s'évaporer. Allouer une période d'aération de 7 jours pour le durcissement des réservoirs.

Précautions

Consulter la fiche technique sur la sécurité des substances et l'étiquette du produit pour connaître les mesures de sécurité et les précautions à prendre.

235/IM/Janvier 1996



DEVOE
COATINGS

8200, rue Keele
Concord ON L4K 2A5
(905) 669-1020

Devco Coatings est membre du groupe mondial ICI

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ : À notre connaissance, les données techniques contenues dans le présent document sont vraies et exactes au moment de la publication, mais peuvent changer sans préavis. Nous garantissons que notre produit est conforme aux spécifications indiquées dans le présent document. NOUS NE FAISONS AUCUNE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU IMPLICITE; NOTAMMENT NOUS NE FAISONS AUCUNE GARANTIE RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE OU À L'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER. La responsabilité, le cas échéant, se limite au remplacement du produit ou au remboursement du prix d'achat. LA MAIN-D'ŒUVRE ET LES COÛTS DE MAIN-D'ŒUVRE, AINSI QUE LES AUTRES DOMMAGES INDIRECTS, SONT EXCLUS.



DEVTHANE[®] 359

Mastic à l'uréthane aliphatique brillant
à pouvoir garnissant élevé pour
application directe sur métal (DTM)
N° de réf. 359KXXXX

DESCRIPTION DU PRODUIT

Généralique : uréthane aliphatique acrylique

Description générale : peinture émail brillante à l'uréthane aliphatique, à deux constituants, durcissement chimique, au pouvoir couvrant et au rendement élevés, conçue pour des surfaces nécessitant une stabilité maximale de brillance et de couleur.

Usages courants : utiliser sur des surfaces d'acier adéquatement préparées, planchers d'acier ou de béton, maçonnerie, cloisons sèches, plâtre, métal, blocs de béton, métal galvanisé, aluminium, béton coulé et brique émaillée. Idéal pour une utilisation, à l'intérieur et à l'extérieur, sur l'acier structural, la tuyauterie, les revêtements métalliques, le mobilier de cabines de contrôle, les convoyeurs, les pompes, les réservoirs de stockage, les tours éoliennes, les moteurs, la machinerie et les véhicules de transport. Peut aussi être utilisé dans les aires de service intense des usines de transformation des aliments, des laiteries, des écoles, des restaurants, des hôpitaux, des établissements correctionnels, des manufactures, des stades, des arènes et des parcs d'amusement.

DONNÉES TECHNIQUES

Couleur : disponible en blanc, noir et une gamme complète de couleurs sur commande

Fin : brillant élevé

Solvant de réduction : diluant T-9 (pulvérisateur), T-17 (pinceau ou rouleau)

Solvant de nettoyage : diluant T-9

Poids/gallon : 10,3 lb/gal (1,23 kg/l) – varie selon la couleur

COV (EPA 24) : 2, 8 lb/gal (340 g/l) – varie selon la couleur

Solides par volume (ASTM D-2697-7 jours) : 60 %

Rendement théorique à 1,0 mil (25 microns) sec : 962 pi²/gal (23,7 m²/l)

Épaisseur de feuil recommandée : 4,0-6,0 mils (100-150 microns) sec – 8,7-10,0 mils (168-250 microns) humide. L'application directe sur le métal requiert une épaisseur de feuil sec de 5,0-6,0 mils (125-250 microns).

Systèmes : Veuillez consulter le guide du système approprié, les spécifications propres au travail ou votre représentant(e) d'ICI Peintures pour les systèmes indiqués pour ce produit. Choisir les systèmes en tenant compte de l'environnement particulier où ils seront appliqués.

Température de service maximale : 250° (121°C) sec

Temps de séchage minimum (ASTM D-1640) : à 4 mils (200 microns) sec

Température du substrat	40°F (4°C)	60°F (16°C)	80°F (27°C)
Prêt à recouvrir - minimum	8 heures	5 heures	3 heures
Sec en profondeur	14 heures	9 heures	5 heures
Prêt à recouvrir - maximum			
par le même produit	2 semaines	2 semaines	2 semaines

Le temps de séchage peut être influencé par la ventilation, l'épaisseur du feuil, le taux d'humidité, le diluant et d'autres facteurs.

Avertissement : Les données qui précèdent sont uniquement des directives générales. Consultez toujours votre représentant(e) d'ICI Peintures pour les délais de recouvrement appropriés, étant donné que le délai de recouvrement maximum de ce produit peut diminuer ou augmenter de façon importante en raison de conditions variées incluant, mais sans s'y limiter, l'humidité, la température de la surface et l'utilisation d'additifs ou de diluants. L'utilisation d'accélérateurs ou de durcissement forcé peut diminuer le délai de recouvrement de couches individuelles. Les délais de recouvrement qui précèdent pourraient ne pas s'appliquer si un produit de recouvrement autre qu'un de ceux énumérés ci-dessus est utilisé. Si le délai de recouvrement maximum est dépassé, veuillez consulter votre représentant(e) d'ICI Peintures pour obtenir les recommandations appropriées afin d'améliorer l'adhérence. Le défaut de se conformer à ces précautions peut entraîner une délamination entre les couches.

Stabilité en stockage : plus de 12 mois à 77°F (25°C) non ouvert

Durée : (ASTM D-3363, séchage pendant 7 jours à 77°F (25°C)) : 5H

Proportions de mélange : 4 (base) : 1 (convertisseur) – voir les instructions de mélangeage

Induction : aucune

Durée de vie en pot : 8 heures à 77°F (25°C) et 50% HR.

CARACTÉRISTIQUES

Avantages :

- excellente stabilité de brillant et de couleur
- excellente résistance à l'abrasion et aux produits chimiques
- faible teneur en COV
- application facile avec un pinceau, un rouleau ou un pulvérisateur
- grand choix de couleurs, incluant les couleurs de sécurité
- excellente résistance aux maculations, au piquage et aux égratignures
- pouvoir couvrant élevé
- excellentes propriétés d'application
- applicable directement sur le métal

Restrictions : la couleur pourrait changer lorsque la température approche la limite de 250°F (121°C), mais le feuil demeurera intact.

DONNÉES DE RENDEMENT

Adhérence : (ASTM D-4541) – Excellente

Résistance au brouillard salin : (ASTM B-117) – Excellente

Résistance à l'abrasion : (ASTM D-4060) – Excellente

Résistance à l'humidité : (ASTM D-2247) – Excellente

Exposition à l'extérieur : 45° sud de la Floride – Excellente

Résistance aux produits chimiques : (ASTM D-1308 –

contact de 24 h) – excellente. Résiste aux éclaboussures et au déversement d'alcalis, sels, eau, graisses, produits alimentaires et détergents.

Résistance aux taches : (ASTM D-1308 – contact pendant une semaine) – excellente. Résiste, entre autres, aux taches de crayon, rouge à lèvres, café, terreau, poli à chaussures, jus de raisin, encre, marqueur et peinture pulvérisée.

PRÉPARATION GÉNÉRALE DE LA SURFACE

Toutes les surfaces doivent être saines, sèches, propres et exemptes d'huile, de graisse, de moisissures, d'agents de démoulage, de produits de cure, de laitance ou autres substances étrangères. Pour assurer une apparence optimale, l'apprêt ou la couche de fond devra être lisse et exempt de tout défaut de surface tel que coulure, pulvérisation sèche et peau d'orange importante.

Nouvelles surfaces : Acier – Pour une application directe sur l'acier, décapage au jet d'abrasif jusqu'à ce que le métal soit presque blanc conformément aux normes SSPC-SP10 ou SSI-Sa2½. Le profil de l'acier, après le décapage, devrait être de 1,5-2,5 mils (38-63 microns) de profondeur et dentelé plutôt que bosselé (à la suite d'un grenaillage), ou nettoyer et apprêter avec l'époxy DEVRAN® 224HS, BAR-RUST® 235 ou BAR-RUST® 233H. Bloc de béton. – obturer avec l'époxy DEVRAN® 224HS, BAR-RUST® 235 ou BAR-RUST® 233H. Fibre de verre – essuyer avec le solvant, poncer légèrement et essuyer de nouveau avec le solvant. Apprêter avec le DEVRAN® 201. Planchers de béton, béton coulé – durcir au moins 30 jours.

Décapage à l'acide ou au jet d'abrasif le béton lisse, émaillé ou taché de laitance. Apprêter avec l'époxy DEVRAN® 224HS, BAR-RUST® 235 ou BAR-RUST® 233H dilué à 25% avec le diluant recommandé, ou utiliser l'enduit pénétrant PRE-PRIME® 167. Cloisons sèches – apprêter avec un apprêt vapoiteux au latex acrylique. Acier galvanisé et aluminium – enlever la saleté et les huiles avec un solvant ou avec le nettoyeur DEVPREP® 88, puis rincer à grande eau. Apprêter avec l'apprêt époxy DEVRAN® 201 ou 205. Pour une application directe sur le métal, décapage légèrement conformément à la norme SSPC-SP-7 pour créer un profil en surface.

Surfaces déjà peintures : enlever la peinture cloquée et écaillée. Poncer légèrement les surfaces brillantes. Vérifier si il y a décollement ou saignement des anciens revêtements. Si oui, les enlever. Apprêter les surfaces nues avec l'apprêt spécifié à l'article Surfaces neuves.

MODE D'EMPLOI

Coloration : colorer la base appropriée avec les colorants CHROMA-CHEM 844. (Ne pas utiliser de colorants à base d'eau). Ajouter les colorants seulement à la portion base. Mélanger à fond avant d'ajouter la portion convertisseur. Lorsque le DEVTHANE® 359 est appliqué directement sur le métal, on obtient de meilleurs résultats en utilisant des couleurs prémélangées.

Dilution : normalement, la dilution n'est ni nécessaire ni souhaitable. Toutefois, dépendant des règlements locaux relatifs aux COV et à la qualité de l'air, une petite quantité (5% ou moins par volume) de solvants indiqués au recto peuvent être ajoutées. Une petite quantité (5% ou moins par volume) de diluant T-17 améliorera l'application au rouleau ou au pinceau. Si les règlements locaux relatifs aux COV et à la qualité de l'air ne posent pas problème, et selon l'assemblage individuel de l'équipement de pulvérisation, une dilution additionnelle sera tolérée pour obtenir le fini individuel souhaité.

Mélangeage : la peinture-émail DEVTHANE® 359 est un produit à deux constituants fourni en ensembles de 5 gallons (18,925 l) et 1 gallon (3,785 l) qui contiennent la proportion adéquate d'ingrédients. Tout le contenu d'un contenant doit être mélangé avec l'autre. Il est important que les pièces d'équipement soient exemptes d'humidité et que celle-ci ne contamine pas le revêtement. Mélanger d'abord la portion base au malaxeur mécanique pour obtenir un mélange lisse et homogène. Puis ajouter le convertisseur lentement en agitant constamment. Quand tout le convertisseur a été ajouté, continuer de mélanger lentement. La durée d'utilisation du mélange est de 8 heures à 77°F (25°C). Des températures plus élevées et une humidité excessive réduiront le temps d'utilisation du revêtement, alors que des températures plus basses l'augmenteront.

Application : appliquer avec un pulvérisateur conventionnel ou sans air, un rouleau ou un pinceau. Pour la pulvérisation sans air, utiliser tout pulvérisateur sans air pneumatique, électrique ou à gaz ayant une capacité de 3000 psi (207 bars) et compatible avec des buses de 0,015 à 0,019" (0,375-0,475 mm). Des pistolets multiples et des longs tuyaux de liquide exigent des pompes ayant une capacité

adéquate. Pour une pulvérisation à l'air, utiliser un pistolet DeVilbiss MBC-510, une buse « E » ou « D » et un chapeau d'air 704 ou l'équivalent. Ajuster la pression du liquide et de l'air pour obtenir une bonne forme de jet. L'application au pinceau et au rouleau peut nécessiter plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur de feuillet ou l'opacité requises.

Note : S'assurer que tout l'équipement de pulvérisation et les tuyaux de liquide sont propres et exempts d'eau ou de solvants non compatibles. Pour une application au pinceau, utiliser des pinceaux secs, propres et de bonne qualité. Pour une application au rouleau, utiliser des rouleaux neufs à poils courts. Ne pas appliquer sur des surfaces mouillées ou par temps très humide alors qu'une condensation ou un brouillard pourrait se déposer sur le revêtement pendant le durcissement.

Rendement superficiel spécifique : couvre 160-241 pi²/gal (3,9-5,9 m²/l) dépendant de la texture de la surface et de la porosité. Prévoir des pertes dues à la surpulvérisation ou aux aspérités des surfaces.

Temps de séchage : à 70°F (21°C) et 50% HR, prêt à recouvrir en 5 heures et sec en profondeur en 7 heures.

Nettoyage : utiliser le diluant T-9

Accélération du durcissement : on peut utiliser le catalyseur uréthane 070A0000 pour accélérer le durcissement si la température est à 40°F (5°C) ou moins. L'ajout de 1 (29,6 ml) ou 2 oz (59,12 ml) par gallon (3,785 l) réduira le temps de séchage en profondeur d'environ un tiers ou de moitié respectivement à 40°F (5°C). La durée de vie en pot sera réduite de moitié ou des trois quarts.

PRÉCAUTIONS

DANGER LIQUIDE ET VAPEUR INFLAMMABLES. CAUSE DES BRÛLURES AUX YEUX ET À LA PEAU. NOCIF OU MORTEL EN CAS D'INGESTION. RISQUE D'ASPIRATION – PEUT PÉNÉTRER DANS LES POUMONS ET CAUSER DES DOMMAGES. NOCIF EN CAS D'INHALATION. PEUT AVOIR DES EFFETS SUR LE SYSTÈME NERVEUX CENTRAL, CAUSANT NOTAMMENT DES ÉTOURDISSEMENTS, MAUX DE TÊTE OU NAUSÉES. CAUSE L'IRRITATION DES VOIES RESPIRATOIRES. PEUT CAUSER DES RÉACTIONS ALLERGIQUES CUTANÉES ET PULMONAIRES. DANGEREUX SI ABSORBÉ PAR LA PEAU. UNE SUREXPOSITION PEUT CAUSER DES DOMMAGES AU SANG, AU FOIE ET AUX REINS. UTILISER UNIQUEMENT AVEC UNE VENTILATION ADÉQUATE. GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS. AVIS : les produits de cette série contiennent des solvants. Des rapports ont établi un lien entre une surexposition professionnelle répétée et prolongée aux solvants, et des dommages permanents au cerveau et au système nerveux. Un usage abusif intentionnel, en concentrant et en inhalant volontairement le contenu, peut être dangereux ou mortel. Pour toute information urgente, composer le 1 800 545-2843. Pour plus d'informations relatives à la sécurité, consulter la fiche signalétique de ce produit. Garder loin de la chaleur, des étincelles et des flammes. Ne pas fumer. Les vapeurs pourraient s'enflammer. Éteindre toutes les flammes, brûleurs, poêles, appareils de chauffage et becs brûleur et débrancher tous les moteurs et appareils électriques avant d'utiliser et jusqu'à ce que les vapeurs aient disparu. En cas de ponçage, porter un masque antipoussière pour éviter de respirer la poussière de ponçage. Ne pas respirer les vapeurs ou brumes de pulvérisation. Si vous éprouvez des larmoiements, des maux de tête ou des étourdissements, quittez l'endroit. Un respirateur bien utilisé peut offrir une protection additionnelle. Demander l'avis d'un professionnel avant son utilisation. Refermer le contenant après chaque usage. **PREMIERS SOINS :** en cas de contact avec la peau, bien laver rapidement à l'eau et au savon, et enlever les vêtements contaminés. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement à grande eau, pendant au moins 15 minutes. Consulter un médecin de toute urgence. En cas d'ingestion, consulter immédiatement un médecin. Si l'inhalation entraîne un malaise, aller dans un endroit où l'air est frais. Si le malaise persiste ou que la respiration devient difficile, consulter un médecin. Note : ces mises en garde s'appliquent à l'ensemble des produits de cette série. Avant d'utiliser, lire et suivre les recommandations sur la FS et sur l'étiquette.

EXPÉDITION

Classification : peinture, 3 PG III, UN1263 (liquide inflammable)

Point d'éclair : 80°F (27°C)

Emballage : ensemble d'un gallon (3,785 l)

0,8 gallon (3,04 l) de base

0,2 gallon (0,76 l) de convertisseur

ensemble de 5 gallons (18,925 l)

4 gallons (15,14 l) de base

1 gallon (3,785 l) de convertisseur

Poids à l'expédition :

ensemble de 4 – 1 gallon (15,14) – 60 lbs (27,2 kg)

ensemble de 5 gallons (18,925) – 66 lbs (29,9 kg)

359XXXXX (08/01)

Formulaire n° 68656B

DEVVOE
HIGH PERFORMANCE
COATINGS

8200, rue Keele
Concord ON L4K 2A5
(905) 669-1020

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ : À notre connaissance, les données techniques contenues dans le présent document / et exactes au moment de la publication, mais peuvent changer sans préavis. Nous garantissons que notre produit est conforme aux spécifications indiquées dans le présent document. NOUS NE FAISONS AUCUNE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU IMPLICITE. NOTAMMENT NOUS NE FAISONS AUCUNE GARANTIE RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE OU À L'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER. La responsabilité, le cas échéant, se limite au remplacement du produit ou au remboursement du prix d'achat. LA MAIN-D'OEUVRE ET LES COÛTS DE MAIN-D'OEUVRE, AINSI QUE LES AUTRES DOMMAGES INDIRECTS, SONT EXCLUS.

Devvoe Coatings est membre du groupe mondial ICI

PROCÉDURE POUR PEINTURE										COTE	
COMP. <u>GROUPE PROMEC</u>		DATE		1-Jun-17		W.O.		<u>W80055</u>			
DESCRIPTION		<u>PEINTURER STRUCTURE</u>									
COMPLÉTÉ PAR:											
NETTOYAGE		QUA.									
SANDBLAST SABLE		QUA.									
SANDBLAST GRENAILLE D'ACIER		<u>SSPC-SP6</u>									
DÉLAIS POUR APPLIQUER LE PRIMER OU LA PEINTURE APRÈS LE SANDBLAST											
DEGRÉ D'HUMIDITÉ		TEMPS/HEURES				DEGRÉ D'HUMIDITÉ		TEMPS/HEURES			
85 A 90 %		1				60 A 69%		8			
80 A 84%		2				50 A 59%		10			
70 A 79%		4				50 ET MOINS		24			
PRIMER ÉPOXY											
COMPAGNIE:		<u>DEVOE</u>						COULEUR			
PRODUIT		<u>BAR-RUST 235 2973</u>						<u>LIGHT GREY</u>			
MILS PAR COUCHE HUMIDE		<u>14.71</u>		<u>A</u>		<u>17.65</u>		PAR COUCHE			
MILS PAR COUCHE SEC		<u>10</u>		<u>A</u>		<u>12</u>		PAR COUCHE		TAUX DE SOLIDE % <u>68</u>	
NOMBRE DE COUCHE		<u>1</u>									
RATIO		BASE		DURCISSEUR		DILUANT					
		<u>4</u>		<u>1</u>		<u>0 A 10%</u>					
		<u>BAR-RUST 235</u>		<u>235C0910 (LENT)</u>		<u>XYLENE OU T-10</u>					
TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION		<u>77</u> °F		<u>3.00</u>		HRS					
DÉLAI DE RECOUVREMENT		<u>6.00 A 720.00</u>				HRS					
TEMPS D'INCORPORATION		<u>0.15</u> MIN.						SURFACE		<u>1900</u>	
DURÉE DE VIE EN POT		<u>4.00</u> A <u>77</u> °F						PERTE		<u>40</u>	
QUANTITÉ DE PRIMER MÉLANGE:								NOMBRE DE GALLONS		<u>29.258</u>	
PEINTURE ÉPOXY											
COMPAGNIE:		<u>DEVOE</u>						COULEUR			
PRODUIT		<u>DEVTHANE 359 RAL 7030</u>						<u>STONE GREY</u>			
MILS PAR COUCHE HUMIDE		<u>5.00</u>		<u>A</u>		<u>6.67</u>		PAR COUCHE			
MILS PAR COUCHE SEC		<u>3</u>		<u>A</u>		<u>4</u>		PAR COUCHE		TAUX DE SOLIDE % <u>60</u>	
NOMBRE DE COUCHE		<u>1</u>									
RATIO		BASE		DURCISSEUR		DILUANT					
		<u>4</u>		<u>1</u>		<u>0 A 5%</u>					
		<u>DEVTHANE 359</u>		<u>DEVTHANE 359 CONVERTISSEUR</u>		<u>T-9</u>					
TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION		<u>80</u> °F		<u>5.00</u>		HRS					
DÉLAI DE RECOUVREMENT		<u>3.00</u>				HRS					
TEMPS D'INCORPORATION				MIN.				SURFACE		<u>1900</u>	
DURÉE DE VIE EN POT		<u>8.00</u> A <u>77</u> °F						PERTE		<u>40</u>	
QUANTITÉ DE PEINTURE MÉLANGE:								NOMBRE DE GALLONS		<u>11.060</u>	
NOMBRE DE MILS DE PRIMER ET DE PEINTURE SEC LA JOB TERMINÉ.		<u>13</u>		<u>A</u>		<u>16</u>					
ÉPOXY											

PROCÉDURE POUR PEINTURE										COTE	
COMP. <u>GROUPE PROMEC</u>		DATE		1-Jun-17		W.O.		<u>W80055</u>			
DESCRIPTION		<u>PEINTURER HANDRAIL</u>									
COMPLÉTÉ PAR:											
NETTOYAGE		QUA.									
SANDBLAST SABLE		QUA.									
SANDBLAST GRENAILLE D'ACIER		<u>SSPC-SP6</u>									
DÉLAIS POUR APPLIQUER LE PRIMER OU LA PEINTURE APRÈS LE SANDBLAST											
DEGRÉ D'HUMIDITÉ		TEMPS/HEURES				DEGRÉ D'HUMIDITÉ		TEMPS/HEURES			
85 A 90 %		1				60 A 69%		8			
80 A 84%		2				50 A 59%		10			
70 A 79%		4				50 ET MOINS		24			
PRIMER ÉPOXY											
COMPAGNIE:		<u>DEVOE</u>				COULEUR					
PRODUIT		<u>BAR-RUST 235 2973</u>				<u>LIGHT GREY</u>					
MILS PAR COUCHE HUMIDE		<u>14.71</u>	A	<u>17.65</u>	PAR COUCHE						
MILS PAR COUCHE SEC		<u>10</u>	A	<u>12</u>	PAR COUCHE		TAUX DE SOLIDE %		<u>68</u>		
NOMBRE DE COUCHE		<u>1</u>									
RATIO	BASE		DURCISSEUR			DILUANT					
	<u>4</u>		<u>1</u>			<u>0 A 10%</u>					
	<u>BAR-RUST 235</u>		<u>235C0910 (LENT)</u>			<u>XYLENE OU T-10</u>					
TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION		<u>77</u> °F		<u>3.00</u>		HRS					
DÉLAI DE RECOUVREMENT		<u>6.00 A 720.00</u>				HRS					
TEMPS D'INCORPORATION		<u>0.15</u>	MIN.					SURFACE		<u>1450</u>	
DURÉE DE VIE EN POT		<u>4.00</u>	A	<u>77</u>	°F		PERTE		<u>200</u>		
QUANTITÉ DE PRIMER MÉLANGE:								NOMBRE DE GALLONS			
								<u>47.846</u>			
PEINTURE ÉPOXY											
COMPAGNIE:		<u>DEVOE</u>				COULEUR					
PRODUIT		<u>DEVTHANE 359 RAL 1023</u>				<u>SAFETY YELLOW</u>					
MILS PAR COUCHE HUMIDE		<u>5.00</u>	A	<u>6.67</u>	PAR COUCHE						
MILS PAR COUCHE SEC		<u>3</u>	A	<u>4</u>	PAR COUCHE		TAUX DE SOLIDE %		<u>60</u>		
NOMBRE DE COUCHE		<u>1</u>									
RATIO	BASE		DURCISSEUR			DILUANT					
	<u>4</u>		<u>1</u>			<u>0 A 5%</u>					
	<u>DEVTHANE 359</u>		<u>DEVTHANE 359 CONVERTISSEUR</u>			<u>T-9</u>					
TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION		<u>80</u> °F		<u>5.00</u>		HRS					
DÉLAI DE RECOUVREMENT		<u>3.00</u>				HRS					
TEMPS D'INCORPORATION			MIN.					SURFACE		<u>1450</u>	
DURÉE DE VIE EN POT		<u>8.00</u>	A	<u>77</u>	°F		PERTE		<u>200</u>		
QUANTITÉ DE PEINTURE MÉLANGE:								NOMBRE DE GALLONS			
								<u>18.087</u>			
NOMBRE DE MILS DE PRIMER ET DE PEINTURE SEC LA JOB TERMINÉ.											
		<u>13</u>		A		<u>16</u>					
ÉPOXY											