



Revêtements de qualité commerciale

HSP-900 (GRIS) / HSP-902 (BEIGE)

CPC 68F

APPRÊT POLYURÉTHANE À HAUTE TENEUR EN SOLIDES

DESCRIPTION DE PRODUIT

HSP-900 APPRÊT POLYURÉTHANE À HAUTE TENEUR EN SOLIDES - GRIS
COMPOSANT A

HSP-901 Catalyseur pour HSP-900/HSP902
COMPOSANT B

UH-511 APPRÊT POLYURÉTHANE /CATALYSEUR POUR COUCHE DE FINITION
UA-11 Accélérateur uréthane
COMPOSANT C

HSP-902 APPRÊT POLYURÉTHANE À HAUTE TENEUR EN SOLIDES - BEIGE
COMPOSANT A

TYPE : Polyuréthane

UTILISATION RECOMMANDÉE

Cet apprêt à haute teneur en solides est un apprêt polyuréthane de 2,8 COV qui ne contient aucun pigment de chrome. Il affiche d'excellentes caractéristiques d'adhérence et de résistance à la corrosion lorsqu'il est appliqué sur des surfaces dûment préparées d'acier, d'acier galvanisé, d'aluminium et de fibre de verre.

COULEUR : Gris/Beige

CONSTANTES PHYSIQUES

POIDS PAR GALLON US (MÉLANGÉ)

13,2 – 14,2 lb/gal

POURCENTAGE DE MATIÈRES SOLIDES PAR POIDS (MÉLANGÉ)

79 % - 81 %

POURCENTAGE DE MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME (MÉLANGÉ)

61,2 % - 61,4 %

POINTS ÉCLAIRS

HSP-900 Pensky-Martens 26 °C (78 °F)

HSP-902 Pensky-Martens 29 °C (84 °F)

HSP-901 Pensky-Martens 27 °C (80 °F)

UH511 Pensky-Martens 27 °C (80 °F)

UA-11 Pensky-Martens 36 °C (96 °F)

COV (MÉLANGÉ) <2,8 lb/gal

VISCOSITÉ — PRÊT À PULVÉRISER (selon la couleur) Zahn n° 310-20 secondes Zahn n° 2 S.O.

CARACTÉRISTIQUES DE RENDEMENT

RÉSISTANCE À L'HUMIDITÉ (TEST DE 96 HEURES)

EXCELLENTE

ADHÉRENCE

EXCELLENTE

LIMITE DE TEMPÉRATURE EN SERVICE

300 °F

RÉSISTANCE AUX AGENTS CHIMIQUES ET AUX SOLVANTS

ACIDE SULFURIQUE À 10 %	EXCELLENT	ACIDE CHLORHYDRIQUE À 10 %	EXCELLENT
AMMONIAQUE À 10 %	EXCELLENT	HYDROXYDE DE SODIUM À 10 %	EXCELLENT
XYLÈNE	EXCELLENT	ALCOOL ISOPROPYLIQUE	EXCELLENT
HUILE	EXCELLENT	ESSENCE	EXCELLENT
RÉSISTANCE AU BROUILLARD SALIN (500 HEURES)	EXCELLENT		

RÉSISTANCE À L'EAU : Résistance à une exposition intermittente. **Produit non recommandé en immersion.**



PRÉPARATION DE LA SURFACE

La surface à recouvrir doit être poncée et exempte de toute impureté comme des poussières, des saletés, de l'huile, de la graisse ou de l'oxydation. Un traitement chimique ou un revêtement de conversion améliore les caractéristiques d'adhérence et de rendement du revêtement.

Métal	Couche de finition recommandée	Application directe sur substrats adéquatement préparés
Acier laminé à froid	ALK-200, ALK-200/201, ALK-300, ALK-300-LG, AUE-100, AUE-300, AUE-350	Excellent
Acier laminé à chaud	ALK-200, ALK-200/201, ALK-300, ALK-300-LG, AUE-100, AUE-300, AUE-350	Excellent
Acier galvanisé	ALK-200, ALK-200/201, ALK-300, ALK-300-LG, AUE-100, AUE-300, AUE-350	Très bon
Acier recuit	ALK-200, ALK-200/201, ALK-300, ALK-300-LG, AUE-100, AUE-300, AUE-350	Très bon
Aluminium	ALK-200, ALK-200/201, ALK-300, ALK-300-LG, AUE-100, AUE-300, AUE-350, AUE-280	Excellent
Plastique ou fibre de verre	La surface doit être exempte de toute impureté. En raison des variations dans les différents substrats de plastique ou de fibre de verre, il est nécessaire de vérifier le rendement du revêtement sur le substrat à traiter.	

GUIDE D'APPLICATION

DIRECTIVES DE MÉLANGE

Bien agiter avant et de temps à autre pendant l'utilisation.

Mêler 5 volumes de composant A avec 1 volume de composant B et 6 oz d'accélérateur uréthane UA-11 par gallon PàP.

DILUTION

Non recommandé là où il y a une réglementation en matière de COV.

DURÉE DE VIE

2 heures après le mélange, à 75 °F. Ne mélanger que la quantité qu'il est possible d'utiliser en deçà de deux heures. Remarque : La chaleur réduit la durée de vie de ce produit.

ÉPAISSEUR DE PELLICULE MOUILLÉE RECOMMANDÉE (mêlée)

Par pulvérisation : 2,0- 2,2 mils

ÉPAISSEUR DE PELLICULE SÈCHE RECOMMANDÉE

1,5 – 1,8 mil

L'application d'une épaisseur de pellicule supérieure ou inférieure à celle qui est recommandée pour ce produit peut causer des problèmes comme le manque d'adhérence, l'emprisonnement des solvants ou la lenteur du durcissement.

MATÉRIEL D'APPLICATION

Pulvérisation conventionnelle : 55-65 lb/po² au pistolet.

TEMPS DE SÉCHAGE

2,5 – 3,0 mils de pellicule mouillée à 25 °C (77 °F) et à 50 % d'humidité relative.

Au toucher : 45 minutes

Avant manipulation : 2 heures

Séchage : 24 heures

Avant la couche de finition : 1 heure à 8 heures, ou 2 heures à 8 heures dans le cas d'une couche de finition à l'aide de ALK-200/201 ou de ACR-100.

Avant une nouvelle couche : avant 1 heure

Remarque : Après 8 heures, il devient nécessaire d'abraser l'apprêt à la machine avant d'appliquer une nouvelle couche ou une couche de finition.

Séchage accéléré : prévoir 10 minutes de séchage à l'air

Cuisson 30 minutes à 160 °F ***

Remarque : La pellicule de peinture n'est pas entièrement durcie avant 7 jours.

***S'il y a cuisson de l'apprêt avant la couche de finition, il faut appliquer cette dernière en deçà d'une heure de refroidissement. ***

Le temps de séchage peut varier selon l'épaisseur de la pellicule et la température.

L'application d'une épaisseur de pellicule supérieure à celle qui est recommandée pour ce produit a pour effet d'augmenter substantiellement le temps de séchage.

RENDEMENT EN SURFACE RECOMMANDÉ

980 pi² à une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil par gallon U.S. (selon la couleur). Ces chiffres sur le rendement ne comprennent pas les pertes au moment du mélange, du transfert ou de l'application du revêtement non plus que les pertes causées par les irrégularités ou la porosité de la surface.

NETTOYAGE

Réducteur uréthane PPG ou diluant à laque.

PRÉCAUTIONS ET LIMITATIONS D'APPLICATION

Appliquer seulement lorsque la température de l'air ambiant, du produit et de la surface est supérieure à 50°F (10°C) et que celle de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée.

Il n'est pas recommandé d'appliquer ce produit au pinceau ou au rouleau.

À la connaissance de PPG Industries, les renseignements techniques de ce bulletin sont exacts. Cependant, comme PPG Industries Inc. améliore constamment ses revêtements et formules de peinture, les données techniques peuvent varier selon l'information disponible au moment de l'impression du bulletin. Veuillez communiquer avec votre distributeur de Revêtements Industriels Spécialisés pour obtenir l'information la plus récente.

SÉCURITÉ

Les matériaux décrits sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale et utilisant l'équipement approprié dans des conditions contrôlées. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public.

L'application sécuritaire des peintures et revêtements exige une connaissance de l'équipement et du matériel, ainsi qu'une formation individuelle. Il est essentiel de lire attentivement et de respecter rigoureusement les directives et l'information préventive sur l'équipement et les produits afin de préserver la sécurité des personnes et la protection des biens. Au moment de l'application, il faut prendre soin d'éliminer les conditions potentiellement dangereuses ou qui peuvent exposer les opérateurs ou les autres personnes à des blessures ou maladies. Des précautions spéciales s'imposent à l'utilisation de l'équipement de pulvérisation, surtout avec les systèmes de pulvérisation sans air comprimé. L'injection de peinture sous haute pression dans la peau par un appareil sans air comprimé peut provoquer de sérieuses blessures nécessitant des soins médicaux immédiats en milieu hospitalier. On peut également obtenir des méthodes de traitement auprès d'un centre antipoison. On doit assurer la qualité de l'air par une ventilation adéquate. Les opérateurs d'équipement peuvent obtenir une protection supplémentaire en portant des masques et des vêtements protecteurs (gants et combinaisons). Il faut toujours porter des lunettes protectrices. Pendant l'application de tout produit de revêtement, la présence de toute flamme est interdite et il est défendu de faire des soudures et de fumer. On doit utiliser un équipement à l'épreuve des explosions lorsqu'on applique ces produits en espace restreint.

MISE EN GARDE

Avant d'utiliser les produits susmentionnés, lire attentivement les étiquettes de chaque produit et suivre le mode d'emploi. Veuillez lire et observer tous les avertissements et mises en garde sur les étiquettes de tous les produits. Éviter tout contact avec la peau et les yeux; éviter de respirer les vapeurs et les brouillards de pulvérisation. Une exposition répétée aux vapeurs à concentration élevée peut provoquer une série d'effets progressifs, notamment l'irritation des voies respiratoires de même que des lésions cérébrales et des troubles neurologiques permanents et, potentiellement, une perte de conscience ou la mort dans des endroits mal aérés. Larmoiements, maux de tête, nausées, étourdissements et perte de coordination sont des indications que le niveau de solvant est trop élevé. Un usage abusif délibéré, comme celui d'inhaler ou d'augmenter intentionnellement la concentration des composants, peut être nocif, voire fatal.

GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS

RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE

Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou concernant le contrôle des déversements, au Canada composer le (514) 645-1320. Avoir en main les informations de l'étiquette.

FICHES SIGNALÉTIQUES

Les fiches signalétiques pour les produits PPG mentionnés dans ce bulletin sont disponibles auprès de votre distributeur PPG de Revêtements de qualité commerciale.

POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS SUR CE PRODUIT, CONSULTER L'ÉTIQUETTE ET LA FICHE SIGNALÉTIQUE S'Y RAPPORTANT.

PPG Industries
Revêtements industriels

Où que vous regardiez

© PPG Industries, 2003

CPC 68F – 08/03