Revêtements de qualité commerciale

AU3-L301 (AVEC UA-11 ACCÉLÉRATEUR) CPC 62F

POLYURÉTHANE À FAIBLE COV – GRIS ARDOISE

DESCRIPTION DE PRODUIT

AU3-L301 POLYURÉTHANE À FAIBLE COV – GRIS ARDOISE COMPOSANT A	AUE-421 CATALYSEUR URÉTHANE COMPOSANT B (AGENT DE DURCISSEMENT INCOLORE)	UA-11 ACCÉLÉRATEUR URÉTHANE

TYPE : Polyuréthane

UTILISATION RECOMMANDÉE

L'émail AU3-L301 est recommandé pour toutes les pièces d'équipement gris ardoise de Caterpillar[MD] dont la peinture doit satisfaire aux exigences de haut rendement du système Caterpillar 1E1950L. Les surfaces de métal doivent être recevoir un apprêt PPG approuvé par Caterpillar[MD] (consulter le tableau de préparation des surfaces). Exemples d'applications : produits métalliques Caterpillar[MD] ouvrés en sous-traitance, moulages, assemblages d'entraînement et composants hydrauliques.

L'émail AU3-L301 respecte toutes les exigences de la spécification 1E1951L en matière de contretypage, d'uniformité et de rétention de la couleur ainsi que de durabilité de la pellicule et de contrôle de la qualité. Quand le produit est appliqué selon les directives, la formule unique du AU3-L301 donne un fini dur, lisse et très brillant, présentant une image de qualité.

Le AU3-L301 est facile à mélanger et à appliquer. Il a une bonne durée de vie et sèche rapidement, assurant ainsi une productivité accrue dans les ateliers à rendement élevé en sous-traitance pour Caterpillar[MD].

COULEUR

Gris ardoise approuvé par Caterpillar[MD].

CARACTÉRISTIQUES DE RENDEMENT

Le AU3-L301 gris ardoise satisfait ou dépasse les exigences de la spécification Caterpillar[MD] 1E1951L concernant les produits de finition à haut rendement.

Spécification IE1951L		AU3-L301
Dureté au crayon	F-minimum	Acceptable
Adhérence 4	minimum	Acceptable
Mandrin tronconique	20 % minimum	Acceptable
Brouillard salin	750 heures	Acceptable
Panneau incisé	8 minimum	Acceptable
Panneau non incisé	9 minimum	Acceptable
Résistance à l'immersion dans des liquides		
Eau distillée	500 heures	Acceptable
Diésel	500 heures	Acceptable
Huile 10W-30W	500 heures	Acceptable
Rétention de la couleur et du brillant		
Météomètre Xénon à arc	AE < 1,25	Acceptable
a. Couleur	20 °= 55 %	Acceptable
b. Brillant	60 °= 85 %	Acceptable
Exposition en Floride pendant un an		
Météomètre Xénon à arc	AE < 1,25	Acceptable
a. Couleur	20 °= 55 %	Acceptable
b. Brillant	60 °= 85 %	Acceptable

BRILLANT

L'émail polyuréthane à faible COV UROTEC[MC] est offert en fini brillant (80-90 au un brillancemètre à 60°).

LIMITES DE TEMPÉRATURE EN SERVICE

149 °C (300° F)

Remarque : La couleur peut changer à l'approche des 149 °C (300 °F), mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à cette température.

RÉSISTANCE À L'EAU

Résistance à une exposition intermittente. **Ne pas immerger.**

CONSTANTES PHYSIQUES

POIDS PAR GALLON U.S. (MÉLANGÉ)

8,69 lb/gal

POURCENTAGE DE MATIÈRES SOLIDES PAR POIDS (MÉLANGÉ)

62,04 %

POURCENTAGE DE MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME (MÉLANGÉ)

54,23 %

POINTS-ÉCLAIRS

AU3-L301	Pensky-Martens	37° C (99° F)
AUE-421	Pensky-Martens	27° C (80° F)
UA-11	Pensky-Martens	36° C (96° F)

COV (mélangé) < 3,5 lb/gal

VISCOSITÉ – PRÊT À PULVÉRISER (selon la couleur)

Zahn n° 3 13 - 16 secondes

Zahn n° 2 45 – 55 secondes

Caterpillar[MD] est une marque déposée de CATERPILLAR Corporation

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	Apprêts recommandés	Application directe sur substrats adéquatement préparés
Acier laminé à froid	EPX-900, HSP-2128	Excellent
Acier laminé à chaud	EPX-900, HSP-2128	Excellent
Acier galvanisé	EPX-900, HSP-2128	Satisfaisant
Acier recuit	EPX-900, HSP-2128	Satisfaisant
Aluminium	EPX-900, HSP-2128	Bon
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

Brasser vigoureusement avant et de temps à autre pendant l'utilisation. Pour chaque gallon de composant A AU3-L301 Gris ardoise (128 oz), ajouter tout le contenu d'une pinte de AUE-421, composant B (agent de durcissement incolore) et 6 oz d'accélérateur uréthane UA-11. Le rapport de mélange est de **4 parties** de composant A à **1 partie** de composant B par volume **plus 6 oz** d'UA-11. Agiter vigoureusement et laisser reposer le mélange 15 minutes avant d'utiliser. REMARQUE : la contamination des composants par l'humidité entraîne l'affaiblissement des propriétés des applications ou la gélification du produit.. Ne pas ouvrir avant d'être prêt à utiliser.

DILUTION

Non recommandée dans les endroits soumis à la réglementation sur les COV.

DURÉE DE VIE

25° C (77° F) 2 à 2,5 heures

Note : Des températures plus élevées réduisent la durée de vie.

ÉPAISSEUR DE PELLICULE MOUILLÉE RECOMMANDÉE

Application par pulvérisation : 2,7 – 4,0 mils

ÉPAISSEUR DE PELLICULE SÈCHE RECOMMANDÉE

Application par pulvérisation : 1,5 – 2,0 mils

MATÉRIEL D'APPLICATION

Pulvérisation conventionnelle : 50-60 lb/po^2 au pistolet.

TEMPS DE SÉCHAGE

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

Au toucher :	1 heure (selon la température)
Avant manipulation :	4 heures*
Séchage :	24 heures**
Avant une nouvelle couche :	16 heures à 1 semaine

Séchage accéléré : (laisser sécher 10 minutes à l'air)

Cuisson : 10 minutes à 180° F

Cuisson : 20 minutes à 160° F

* Ne signifie pas que la pellicule a atteint sa dureté maximale. À cette étape, la manipulation est possible sans risquer de décoller, de friser ou d'endommager la pellicule en exerçant une faible pression des doigts ou des mains. Le temps de séchage indiqué peut varier selon l'épaisseur de la pellicule, la couleur choisie, la température, l'humidité et le degré de ventilation. ** La pellicule de peinture n'est pas entièrement durcie avant 7 jours.

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 et, ainsi, de prolonger le délai d'attente avant le recouvrement. Une pellicule en trop faible ou trop grande épaisseur peut causer des problèmes comme le manque d'adhérence, la flottaison des pigments, l'emprisonnement des solvants, le durcissement lent, un brillant accéléré et un défaut de couleur.

RENDEMENT EN SURFACE RECOMMANDÉ

870 pi^2 à une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil par gallon U.S. 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 xylène

PRÉCAUTIONS ET LIMITATIONS D'APPLICATION

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

Toutes les données sur le rendement des revêtements LIC sont en fonction d'une application par pulvérisation, à l'épaisseur de pellicule recommandée. Si on adopte d'autres méthodes d'application, on doit tout de même respecter les consignes de préparation du substrat et les recommandations en matière d'épaisseur de la pellicule.

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