



Apprêts époxy polyvalents

Apprêts de la série ERP

ERP-420 — Gris
ERP-520 — Blanc

Les apprêts polyvalents de la série ERP offrent une excellente résistance aux produits chimiques et à la corrosion et procurent un fini extrêmement dur. Ils ont d'excellentes propriétés d'adhérence lorsqu'ils sont appliqués sur des subjectiles adéquatement ou minimalement préparés, et peuvent être utilisés dans une large plage de températures (aussi peu que 0° C [32 °F]). Il n'est pas nécessaire d'appliquer une couche de finition pour assurer la protection contre la corrosion.

Les apprêts de la série ERP sont un excellent choix pour les applications à l'intérieur qui exigent une protection à haut pouvoir couvrant en une seule couche.

Caractéristiques et avantages

- Excellente adhérence sur une grande variété de subjectiles.
- Excellente résistance aux produits chimiques.
- Excellente résistance à la corrosion.
- Durcissement à basse température (aussi peu que 0° C [32 °F]).

Produits connexes

- ERP-201 — Catalyseur pour apprêt époxy polyvalent et rapide
- ERP-420 — Apprêt époxy polyvalent et rapide — gris
- ERP-520 — Apprêt époxy polyvalent et rapide — blanc

Constantes physiques : Toutes les valeurs sont théoriques, selon la couleur, et s'appliquent aux produits prêts à pulvériser.
Les valeurs réelles peuvent différer légèrement en raison de la variabilité des conditions de fabrication.

	ERP-420 seul	ERP-420 / ERP-201	ERP-520 seul	ERP-520 / ERP-201
Poids des solides (en %)	84,7 %	83,0 %	85,4 %	83,4 %
Volume des solides (en %)	75,5 %	71,9 %	75,4 %	71,9 %
Polluants atmosphériques dangereux	< 1,9 lb/gal	< 2,1 lb/gal	< 1,9 lb/gal	< 2,1 lb/gal
Réaction photochimique	Oui	Oui	Oui	Oui
Point d'éclair : ERP-420 = 21 °C (70 °F); ERP-520 = 21 °C (70 °F); ERP-201 = 19 °C (66 °F)				

Mélanges PàP	ERP-420 seul	ERP-420 / ERP-201	ERP-520 seul	ERP-520 / ERP-201
Rapport de mélange	Tel quel	1 : 1	Tel quel	1 : 1
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt	Apprêt	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	212	243	212	243
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	1,77	2,03	1,77	2,03
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	212	243	212	243
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	1,77	2,03	1,77	2,03
Densité (en g/L)	1390	1433	1457	1467
Densité (en lb/gal)	11,59	11,95	12,15	12,23
Poids des COV (en %).	15,3 %	17,0 %	14,6 %	16,6 %
Poids de l'eau (en %)	0,0 %	0,0 %	0,0 %	0,0 %
Poids des matières exemptées (en %)	0,0 %	0,0 %	0,0 %	0,0 %
Volume d'eau (en %)	0,0 %	0,0 %	0,0 %	0,0 %
Volume des matières exemptées (en %)	0,0 %	0,0 %	0,0 %	0,0 %

Apprêts de la série ERP

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

La surface à recouvrir doit être poncée et exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique (ou une couche de conversion) améliore les propriétés d'adhérence et de rendement de la couche finie. Il peut y avoir des variations en fonction des subjectiles, de la préparation, de la méthode d'application et de l'environnement. Nous recommandons de vérifier l'adhérence et la compatibilité avec le système choisi avant l'application complète.



Métal

Acier laminé à froid

Application directe

Excellente

Acier laminé à chaud

Excellente

Acier recuit

Non recommandée

Acier galvanisé

Excellente

Aluminium

Excellente

Plastique et fibre de verre

Non recommandée

Mélanges



Mélanges :

Agitation mécanique nécessaire.

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

Dilution :

De 10 % (pour limiter la teneur en COV à 2,8 lb/gal) à un maximum de 25 % (pour limiter la teneur en COV à 3,5 lb/gal) de Q80 (xylène).



Rapport de mélange :

Série ERP : ERP-201

1 : 1

1 mesure de composant A (ERP-420 ou ERP-520) à 1 mesure de composant B (ERP-201)



Durée de vie utile
à 25 °C (77 °F) :

4 heures

Viscosité de pulvérisation :

40 s (Zahn n° 3) sans réducteur; de 10 à 15 s (Zahn n° 3) avec l'ajout de 25 % de Q80.

Durée de conservation
(du composant non ouvert) :

Composant A (ERP-420 ou ERP-520) : 3 ans

Durée de conservation
(du composant non ouvert) :

Composant B (ERP-201) : 18 mois

Équipement d'application



Conventionnel
(avec ou sans godet
sous pression) :

Buse de 1,5 à 2,0 mm; de 55 à 70 lb/po² au pistolet



HVLP (avec ou sans godet
sous pression) :

Buse de 1,5 à 2,0 mm; 10 lb/po² au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant



Sans air :

Buse de 0,017 à 0,021 mm; pression du fluide : minimum de 1500 lb/po²

À adduction d'air :

Aucune recommandation

Pinceau ou rouleau :

L'application au pinceau (en polyester ou en nylon) ou au rouleau (sur âme résistante aux solvants) est recommandée.

Électrostatique :

Aucune recommandation

Application



Appliquer :

2 ou 3 couches avec période de 15 min d'évaporation entre les couches.

N'appliquer que lorsque la température de l'air, du produit et de la surface est supérieure à 0 °C (32 °F), lorsque la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée et qu'il n'y a ni givre ni glace sur le subjectile.

Éviter de peindre à l'extérieur en fin de journée, lorsque de la rosée ou de la condensation est susceptible de se former, ou lorsqu'il risque de pleuvoir.

Épaisseur de pellicule mouillée
recommandée :

De 5,5 à 9,7 mils

Épaisseur de pellicule sèche
recommandée :

De 4 à 7 mils

Rendement en pieds carrés à
1 mil (sans perte) :

1153 pi²

Apprêts de la série ERP

Temps de séchage



Séchage à l'air avec une épaisseur de pellicule sèche de 5 mils	0 °C (32 °F)	50°F (10°C)	70°F (21°C) et 50 % d'humidité relative	32 °C (90 °F)
Au toucher	24 heures	8 heures	4 heures	1 heure
Séchage en profondeur/avant manipulation	38 heures	16 heures	8 heures	4 heures
Avant une nouvelle couche ou une couche de finition — minimum	24 heures	6 heures	3 heures	1,5 heure
Avant une nouvelle couche — maximum	90 jours	60 jours	30 jours	14 jours
Avant une couche de finition uréthane — maximum	30 jours	14 jours	7 jours	4 jours
Durcissement, pour l'immersion**	21 jours	7 jours	5 jours	3 jours

- La pellicule de peinture n'est pas complètement durcie avant 7 jours. Le temps de séchage indiqué peut varier selon l'épaisseur de la pellicule, la couleur choisie, la température, le degré d'humidité et la circulation d'air.
- Le temps de séchage dépend de la température de l'air et de la surface, ainsi que de l'épaisseur de la pellicule, de la ventilation et du taux d'humidité relative.
- Le temps maximal avant une nouvelle couche dépend fortement de la température réelle de la surface, pas seulement de la température de l'air.
- La température de la surface doit être surveillée, en particulier lorsqu'elle est exposée au soleil ou chauffée. Une température de surface élevée raccourcit la fenêtre maximale d'application d'une nouvelle couche.

Données techniques*

Propriétés techniques

BONDERITE®1000 ERP-420/201	Essai	Méthode ASTM	Résultat
	Dureté au crayon	D3363	4H
	Adhérence	D3359	5A
	Abrasimètre Taber (roue CS17, poids de 1000 g, 1000 cycles)	D4060	Perte de 84,6 mg
	Chocs (directs)	D2794	16 po-lb
	Limite de température en service	De façon intermittente : 204 °C (400 °F) — chaleur sèche; 66 °C (150 °F) — chaleur humide De façon continue : 149 °C (300 °F) — décoloration observée à des températures élevées	

Résistance aux produits chimiques

Bonderite 1000 ERP-420/201	Produit chimique	Méthode ASTM	Résultat
	Xylène	D1308	Acceptable
	10 % NaOH	D1308	Acceptable
	10 % HCl	D1308	Acceptable
	10 % H ₂ SO ₄	D1308	Acceptable
	Essence	D1308	Acceptable
	Huile de machine	D1308	Acceptable
	Eau**	D1308	Acceptable

** Pour obtenir des renseignements sur l'immersion, consulter la section « Divers ».

Résistance aux intempéries

Acier laminé à chaud poncé au jet de sable ERP-420/201 (pellicule sèche de 7 mils)	Brouillard salin — 2000 heures	Méthode ASTM	Résultat
	Infiltration de corrosion	B117	
	Cloques après rainure	D1654	9A
	Cloques sur la surface	D714	4F
		D714	Aucune
	Condensation contrôlée — 2000 heures	D4585	Ni rouille ni cloques

Tous les résultats d'essais supposent que le revêtement est bien durci et bien préparé. Sauf indication contraire, tous les résultats ont été obtenus après pulvérisation du produit directement sur le métal traité au *Bonderite 1000*.

* Les données relatives aux propriétés d'application et de rendement ci-dessus sont considérées comme fiables sur la foi des conclusions obtenues en laboratoire. Elles sont destinées à permettre à l'acheteur de se convaincre que le produit convient à son besoin particulier. Les variations dans l'environnement, les procédures d'utilisation ou toute extrapolation de ces données peuvent produire des résultats insatisfaisants.

Divers

** **IMMERSION** : Pour les métaux ferreux, il est obligatoire de respecter la norme SSPC SP10, Near-White Blast Cleaning (Sablage très soigné).

Il n'est pas recommandé d'utiliser ce produit dans les piscines ou avec des couches de finition alkydes ou à l'huile. L'acier laminé à chaud doit être nettoyé par projection d'abrasif. La couleur de l'ERP-201 a tendance à s'altérer et peut modifier celle de l'apprêt blanc. Aucune autre caractéristique de rendement n'est modifiée.

En raison de la composition chimique de ce produit, la pellicule durcie jaunit de plus en plus avec le temps. L'ampleur du jaunissement varie en fonction des conditions d'application, mais le rendement du revêtement ne diminue pas. La pellicule perd aussi de la brillance et peut se fariner avec le temps, selon l'exposition aux éléments extérieurs. Ces conditions n'affectent pas l'intégrité de la pellicule.

Ne pas mettre à la teinte.

Apprêts de la série ERP

Sécurité



Les produits 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 être vendus au grand public. L'application sécuritaire des peintures et revêtements exige une connaissance de l'équipement et des produits, 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 d'assurer 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 au moment d'utiliser de l'équipement de pulvérisation, surtout des systèmes de pulvérisation sans air comprimé. L'injection de peinture sous pression dans la peau par un appareil sans air comprimé peut provoquer des blessures graves 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 respirateurs 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 antidéflagrant lorsqu'on applique ces produits en milieu confiné.

MISE EN GARDE

Avant d'utiliser les produits susmentionnés, lisez attentivement leurs étiquettes et suivez le mode d'emploi. Veuillez lire et observer tous les avertissements et mises en garde sur les étiquettes de tous les produits. Évitez tout contact avec la peau et les yeux; évitez 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 ainsi que des lésions cérébrales et des troubles neurologiques permanents et même 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 la concentration de solvant est trop élevée. Un usage abusif délibéré, comme l'inhalation ou l'augmentation intentionnelle de la concentration, peut être nocif, voire mortel.

GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS.



RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE

Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou relatifs au contrôle des déversements, composez le 514 645-1320, au Canada, ou le 412 434-4515, aux États-Unis. Ayez en main les données indiquées sur l'étiquette.

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

POUR OBTENIR PLUS DE RENSEIGNEMENTS SUR CE PRODUIT, CONSULTEZ L'ÉTIQUETTE ET LA FICHE SIGNALÉTIQUE S'Y RAPPORTANT.



Revêtements commerciaux PPG

Innové pour valoriser les surfaces^{MC}

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050