

Renseignements sur les produits

Produits de scellement achromatiques blanc ECS61 et noir ECS67

FICHE TECHNIQUE SPÉCIALE POUR LE CANADA

Description des produits

Les produits de scellement achromatiques blanc ECS61 et noir ECS67 de qualité supérieure s'appliquent en mouillé sur mouillé et sont spécialement conçus pour être utilisés sous les couches de base à l'eau ENVIROBASE® Haute performance.

La présente fiche technique fournit des directives sur la création des nuances de gris achromatiques G3, G5 et G6 seulement à l'aide des produits de scellement blanc ECS61 et noir ECS67, ainsi que du durcisseur et du réducteur appropriés.

Ces produits de scellement achromatiques à séchage rapide offrent des propriétés d'écoulement supérieures et une excellente résistance de la couche de finition. Ils peuvent être appliqués sur les apprêts d'électrodéposition d'origine non poncés, les finis d'origine poncés ou les subjectiles d'acier, d'aluminium, de fibres de verre et de plastique nus adéquatement préparés et traités.

Préparation des subjectiles

Toujours laver la surface à peindre à l'eau savonneuse. Appliquer ensuite le nettoyant ONECHOICE® approprié. S'assurer que le subjectile est parfaitement propre et sec tant avant qu'après le travail de préparation.



Revêtement original : Poncer à sec, avec un disque à grain P400 (européen) ou (américain), ou, à l'eau, avec un papier abrasif à grain P360 (européen) ou 320 (américain). Appliquer un apprêt pour métal nu approprié (voir ci-dessous) sur les zones où le métal est exposé.



Aluminium, métal nu et acier galvanisé : Nettoyer les surfaces, enlever toute trace de rouille, abraser à fond avec un papier abrasif à grain P180-P280 (européen) ou 180-240 (américain) (à l'eau). Les subjectiles doivent être apprêtés avec l'apprêt de mordantage SX1071. Il est fortement recommandé d'appliquer une épaisseur de pellicule supplémentaire sur les apprêts de mordantage. Il faut appliquer en 2 couches au moins 1,5 mil de produit de scellement achromatique.

Apprêt d'électrodéposition : Nettoyer à fond. Peut être directement recouvert, en mouillé sur mouillé et sans abrasion, de produit de scellement achromatique.

Mastics polyester pour carrosserie : Poncer à sec avec un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).

Fibre de verre recouverte de gel et préimprégné (SMC) : Poncer à sec avec un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).

Plastique : Poncer à sec avec un papier abrasif à grain P600 (européen) ou 400 (américain) (utiliser un papier plus fin pour le plastique souple). Apprêter d'abord avec un promoteur d'adhérence pour plastiques.



GUIDE D'APPLICATION

Rapport de mélange



Produit de scellement ECS6x :
Durcisseur EH391 :
Réducteur DT1855 :

3 mesures
1 mesure
1 mesure

Durcisseur

EH391 — Durcisseur standard pour sous-couche

Réducteur

DT1855 — Réducteur conforme lent

Durée de vie utile



1 heure à 21 °C (70 °F)

Additifs



SLV814 — Flexibilisant universel :
Produit de scellement ECS6x prêt à pulvériser :
SLV814

10 mesures
1 mesure

Réglage du pistolet



Buse :
Viscosité de pulvérisation :

De 1,4 à 1,6 mm ou l'équivalent
Zahn n° 2 : de 20 à 25 s à 21 °C (70 °F)

Pression de pulvérisation

HVLP :
Conforme aux règlements sur les COV :

10 lb/po² au chapeau d'air
De 29 à 40 lb/po² au pistolet

Remarque : Pour obtenir les meilleurs résultats, consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air optimales à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

Nombre de couches



1 ou 2 couches mouillées

Épaisseur de la pellicule mouillée par couche : 2,5 mils
Épaisseur de la pellicule sèche par couche : 1,0 mil

Temps d'évaporation 21 °C (70 °F)



Entre les couches :
Avant le séchage au four :
Avant la couche de finition :

De 5 à 10 min
De 5 à 10 min
15 min à 21 °C (70 °F) pour 1 couche
30 min à 21 °C (70 °F) pour 2 couches

Après 72 heures, le produit de scellement doit être poncé. Si la pellicule poncée a moins de 1 mil, il faut réappliquer du produit de scellement.

Temps de séchage



Hors poussière
21 °C (70 °F) :

10 min



Avant manipulation
21 °C (70 °F) :

1 heure



Avant masquage
Séchage à l'air à 21 °C (70 °F) :

1 1/2 heure

IR (infrarouge)

Ondes moyennes : 10 min
Ondes courtes : 5 min

Avant la nouvelle couche ou la couche de finition



Envirobase Haute performance :

15 min à 21 °C (70 °F) pour 1 couche
30 min à 21 °C (70 °F) pour 2 couches

Après 72 heures, le produit de scellement doit être poncé.

Si la pellicule poncée a moins de 1 mil, il faut réappliquer du produit de scellement.



Ponçage à l'eau :
Ponçage à sec :

Papier à grain P1000 (européen) ou 500 (américain)
Papier à grain P1000 (européen) ou 500 (américain)

GUIDE D'APPLICATION (suite)

Pour optimiser le rendement

- L'utilisation d'équipement de pulvérisation HVLP peut accroître l'efficacité du transfert d'environ 25 %, selon la marque et le modèle utilisés.
- S'assurer que tous les subjectiles, sauf les apprêts d'électrodéposition non poncés, ont été minutieusement poncés jusqu'aux bords des panneaux ou jusqu'à plusieurs centimètres au-delà de la surface endommagée, la plus petite zone prévalant.
- Ne pas retoucher des applications thermoplastiques d'origine ou de refinition, des laques ou des finis 1 K.
- Les contenants entamés de durcisseur doivent être soigneusement fermés.

Données techniques

Épaisseur totale de la pellicule sèche	
Minimum :	1,0 mil (25 µm)
Maximum :	1,5 mil (37 µm)
Épaisseur de la pellicule mouillée par couche :	2,5 mils (62,5 µ)
Épaisseur de la pellicule sèche par couche :	1,0 mil (25 µ)
Volume des solides (en %) du PàP :	34,5 %
Rendement théorique* :	Environ 550 pi²

* Couverture théorique en pi²/gal US prêt à pulvériser (PàP), donnant une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil.

Tableau de mélange des gris achromatiques

Produit de scellement achromatique à faible COV

Ce tableau peut être utilisé pour mélanger les produits de scellement achromatiques à faible COV.
Les rapports de mélange G3 à G6 servent de guide pour obtenir le meilleur pouvoir couvrant.

Rapport de mélange (en volume)		Rapport de mélange (en poids cumulatif)							
		Mesures (grammes)							
	Rapport de mélange	4 oz	6 oz	8 oz	12 oz	16 oz	20 oz	24 oz	32 oz
G3	Blanc ECS61	106,4	159,6	212,8	319,2	425,6	532,0	638,4	851,2
	Noir ECS67	116,8	175,2	233,6	350,4	467,2	583,9	700,7	934,3
	Durcisseur pour sous-couche EH391	150,5	225,7	300,9	451,4	601,8	746,3	902,7	1203,6
	Réducteur conforme lent DT1855	173,2	259,9	346,5	519,7	693,0	859,3	1039,5	1385,9
G5	Blanc ECS61	84,2	126,3	168,4	252,6	336,8	420,9	505,1	673,5
	Noir ECS67	116,5	174,7	233,0	349,5	466,0	582,5	699	932,
	Durcisseur pour sous-couche EH391	150,2	225,2	300,3	450,5	600,6	744,8	901	1201,3
	Réducteur conforme lent DT1855	173	259,4	345,9	518,9	691,8	857,8	1037,7	1383,6
G6	Blanc ECS61	32,7	49,1	65,5	98,2	131,0	163,7	196,4	261,9
	Noir ECS67	115,8	173,7	231,6	347,5	463,3	579,1	694,9	926,6
	Durcisseur pour sous-couche EH391	149,5	224,2	299	448,5	597,9	741,5	896,9	1195,9
	Réducteur conforme lent DT1855	172,3	258,4	344,5	516,8	689,1	854,5	1033,6	1378,2

Données techniques		
	ECS6x : EH391 : DT1855	ECS6x : EH391 : DT1855 + SLV814
Mélanges PàP	3 : 1 : 1	3 : 1 : 1 + 10 %
Catégorie d'usage	Apprêt scellant	Apprêt scellant
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 173 à 180	De 161 à 168
Teneur réelle en COV (en lb/gal US)	De 1,44 à 1,50	De 1,34 à 1,40
Teneur réglementaire en COV (en g/L) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 319 à 325	De 307 à 312
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal US) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 2,66 à 2,71	De 2,56 à 2,60
Densité (en g/L)	De 1330 à 1401	De 1322 à 1385
Densité (en lb/gal US)	De 11,10 à 11,69	De 11,03 à 11,56
Poids des COV (en %)	De 53,4 à 55,3	De 55,1 à 56,7
Poids de l'eau (en %)	De 0,1 à 0,2	De 0,1 à 0,2
Poids des matières exemptées (en %)	De 39,8 à 42,8	De 42,3 à 44,9
Volume d'eau (en %)	De 0,1 à 0,2	De 0,1 à 0,2
Volume des matières exemptées (en %)	De 44,4 à 45,6	De 46,2 à 47,2

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.



- Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir les emballages, il faut s'assurer de bien comprendre les avertissements des étiquettes et des fiches de données de sécurité de tous les composants, car le mélange présentera tous les risques de chacun de ses composants.
- Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou un équipement de protection individuelle incomplet, peut créer des conditions dangereuses ou occasionner des blessures.
- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie.
- Vérifier que la ventilation est adéquate pour contrôler les risques pour la santé et les risques d'incendie.
- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches de données de sécurité et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'un respirateur adéquat. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser les respirateurs en toute sécurité et conformément aux exigences de l'entreprise et des autorités compétentes.
- Entreposer séparément les déchets de produits à base d'eau et de solvants. Un employé compétent, possédant une certification appropriée, doit manipuler tous les déchets à base d'eau. Les déchets doivent être éliminés conformément aux lois et règlements fédéraux, étatiques, provinciaux et régionaux.
- Porter tout l'équipement de protection individuelle approprié, pour protéger les yeux et la peau, par exemple. En cas de blessure, se reporter aux procédures de premiers soins décrites dans les fiches de données de sécurité.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

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.



Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.



Nous protégeons et embellissons le monde™

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

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

Suivez-nous en ligne :  

www.ppgrefinish.com

© 2019 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés
Le logo de PPG, Envirobase et OneChoice sont des marques déposées, et Nous protégeons et embellissons le monde est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.