



Polyuréthane DTM à 0,8 COV

AUE-080

La couche de finition uréthane à une étape et à haut pouvoir garnissant AUE-080 est formulée pour être appliquée directement sur le métal (DTM) ou sur des apprêts approuvés.

L'AUE-080 est créé à l'aide des liants AUE-081 (séchage rapide) ou AUE-083 (séchage lent). Ces derniers peuvent être mélangés pour obtenir diverses vitesses de séchage.

Ces produits sont faciles à mélanger et à appliquer avec de l'équipement de pulvérisation sans air, à adduction d'air ou conventionnel.

L'AUE-080 peut être employé dans les régions où la réglementation exige une concentration en COV maximale de 0,8 lb/gal (96 g/L) ou moins.

Caractéristiques et avantages

- Les bases à séchage lent et rapide peuvent être mélangées.
- S'applique directement sur le métal.
- Possibilité d'application par pulvérisation sans air ou à adduction d'air.
- Permet d'obtenir une teneur en COV de 0,8 lb/gal.

Produits associés

- AUE-081 — POLYURÉTHANE DTM à 0,8 COV — SÉCHAGE RAPIDE
- AUE-083 — POLYURÉTHANE DTM à 0,8 COV — SÉCHAGE LENT
- AUE-080H — Durcisseur uréthane 2K pour AUE-080
- Q30 — Acétone
- TFS321-50 — Réducteur exempté
- Solvant OXSOL®

Constantes physiques : *Toutes les valeurs sont théoriques, selon la couleur.
Les valeurs réelles peuvent différer légèrement en raison de la variabilité des conditions de fabrication.*

	AUE-081 avec colorants	AUE-081 avec colorants : AUE-080H : Oxsol	AUE-083 avec colorants	AUE-083 avec colorants : AUE-080H : Oxsol
Poids des solides (en %)	De 43,0 à 56,7 %	De 37,2 à 51,4 %	De 44,8 à 58,0 %	De 38,4 à 57,5 %
Volume des solides (en %)	De 43,0 à 48,8 %	De 38,4 à 46,2 %	De 45,4 à 51,2 %	De 40,0 à 52,7 %
Polluants atmosphériques dangereux	≤ 0,1 lb/gal	≤ 0,1 lb/gal	≤ 0,1 lb/gal	≤ 0,1 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non	Non	Non
Point d'éclair	AUE-081 : 70 °F, AUE-083 : 106 °F, AUE-080H : 116 °F, Oxsol : 109 °F			

Mélanges PàP	AUE-081 avec colorants	AUE-081 avec colorants : AUE-080H : Oxsol	AUE-083 avec colorants	AUE-083 avec colorants : AUE-080H : Oxsol
Rapport de mélange	Tel quel	4 : 1 : 1/2 à 1	Tel quel	4 : 1 : 0 à 1
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape
Teneur réelle en COV (en g/L)	59	De 40 à 43	64	De 42 à 52
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	0,49	De 0,33 à 0,36	0,53	De 0,35 à 0,43
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 106 à 118	De 84 à 87	De 109 à 120	De 87 à 95
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	De 0,88 à 0,98	De 0,70 à 0,73	De 0,91 à 1,00	De 0,73 à 0,79
Densité (en g/L)	De 1186 à 1423	De 1209 à 1381	De 1200 à 1436	De 1206 à 1395
Densité (en lb/gal)	De 9,90 à 11,87	De 10,09 à 11,52	De 10,01 à 11,98	De 10,06 à 11,64
Poids des COV (en %)	De 43,3 à 57,0	De 48,6 à 62,8	De 42,0 à 55,2	De 42,5 à 61,6
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	De 39,2 à 52,1	De 45,5 à 59,6	De 37,5 à 49,9	De 38,9 à 58,2
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	De 44,1 à 49,9	De 48,7 à 56,8	De 41,2 à 47,0	De 41,2 à 54,9

* Les constantes physiques varient d'une couleur à l'autre.

AUE-080

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

La surface à recouvrir doit être abrasée ou nettoyée au jet de sable, et exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique (ou une couche de conversion) sur un subjectile non nettoyé au jet de sable 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.

Il est recommandé que le subjectile soit nettoyé selon la norme SSPC-SP15, Commercial Grade Power Tool Cleaning (Nettoyage avec outil électrique de qualité commerciale), pour obtenir un profil d'ancrage d'au moins 1 mil. Un sablage minimal selon la norme SSPC-SP6 (NACE n° 3), Commercial Blast Cleaning (Nettoyage par sablage commercial), est aussi recommandé pour obtenir un profil d'abrasion d'au moins 1 ou 2 mils et le meilleur rendement possible.

Métal (application directe)

Recommandations d'application

Acier laminé à froid	Application directe excellente sur un subjectile adéquatement préparé
Acier laminé à chaud	Application directe excellente sur un subjectile adéquatement préparé
Acier recuit	Pas d'application directe — à éviter
Acier galvanisé	Application directe très bonne sur un subjectile adéquatement préparé
Aluminium	Application directe très bonne sur un subjectile adéquatement préparé
Plastique et fibre de verre	En raison des variations dans les différents subjectiles de plastique et de fibre de verre, il est nécessaire de vérifier le rendement du système de revêtement sur le subjectile à traiter. Toute contamination doit être éliminée de la surface avant d'y appliquer quelque revêtement que ce soit.

Remarque : Pour s'assurer de la compatibilité entre cette couche de finition et les apprêts CPC, consulter le Tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition CPC (CPCTB01F).

Mélanges



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

Dilution : L'AUE-080 peut être dilué avec jusqu'à 25 % de solvant exempté *sans* que la teneur en COV dépasse 0,8 lb/gal.



Rapports de mélange :

AUE-080 (rapide)			AUE-080 (lent)						
AUE-081	AUE-080H	Oxsol	AUE-083	AUE-080H	Oxsol				
4	:	1	:	4	:	1	:	De 1/2 à 1	De 0 à 1



Durée de vie utile

à 25 °C (77 °F) :

De 7 à 8 heures

8 et plus

Viscosité de pulvérisation :

Zahn n° 3 : de 10 à 15 s

Zahn n° 2 : de 30 à 40 s



Durée de conservation
(contenant non ouvert) :

AUE-081 (gallons) : 4 ans (non ouverts)

AUE-080H (pintes) : 2 ans (non ouvertes)

AUE-083 (gallons) : 4 ans (non ouverts)

Équipement d'application



Conventionnel ou conforme
aux règlements sur les COV :
HVLP :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,8 mm avec réservoir sous pression
Pointeau ou buse de 1,6 à 2,0 mm sans réservoir; de 50 à 65 lb/po² au pistolet
Pointeau ou buse de 1,3 à 1,8 mm avec réservoir sous pression;
débit de 12 à 20 oz/min



Sans air :
À adduction d'air :
Pinceau ou rouleau :

Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8 mm sans réservoir; 10 lb/po² à la buse
Pression du fluide de 1400 à 2000 lb/po² avec une buse de 0,013 à 0,018 po
Pression du fluide de 1400 lb/po² avec une buse de 0,013 à 0,017 po
Non recommandés



Électrostatique :

Buse de 0,011 à 0,017, selon le client et ses exigences quant à l'apparence, ou selon les exigences du fabricant du pistolet. Il peut être nécessaire d'ajouter du Q30 (acétone) pour optimiser l'application électrostatique.

Application

Appliquer* :

De 1 à 2 couches moyennes avec période de 10 à 15 min d'évaporation.
N'appliquer que lorsque la température de l'air, du produit et de la surface est supérieure à 10 °C (50 °F), et lorsque la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée.



Épaisseur recommandée de la
pellicule mouillée :

Avec l'AUE-081

Avec l'AUE-083

De 6 à 10 mils

De 5,5 à 10 mils

Épaisseur recommandée de la
pellicule sèche :

De 2,5 à 4,5 mils

De 2,5 à 5,0 mils

Rendement en pi² à 1 mil

(sans perte) :

De 616 à 845 pi², selon la couleur et le rapport de mélange

* Pour obtenir le meilleur résultat, appliquer le produit selon l'apparence finale désirée.

AUE-080

Mode d'emploi (suite)

Temps de séchage



Séchage à l'air à 77 °F
et à 50 % HR

Au toucher :

Avant manipulation :

Avant une nouvelle

couche :

Séchage accéléré :

Avec l'AUE-081

De 1/2 à 1 heure

2 à 3 heures

Avec l'AUE-083

De 3 à 4 heures

De 5 à 6 heures

Après 1 heure et jusqu'à 10 jours

30 min à 60 °C (140 °F) après 10 min de séchage à l'air

** 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 ventilation.*

** On peut aussi appliquer des temps de séchage intermédiaires. Pour plus de détails, consulter la section « Divers ».*

Propriétés techniques

Essai	Méthode ASTM	Résultats	
		Avec l'AUE-081	Avec l'AUE-083
Brillance à un angle de 60°	D523	De 89 à 95	De 89 à 95
Dureté au crayon	D3363	De F à H	De HB à F
Chocs (directs)	D2794	130 po-lb	150 po-lb
Mandrin	D522	Aucune craquelure à 1/8 po	Aucune craquelure à 1/8 po
Résistance à l'écaillage	D3170	De 7 à 8	De 7 à 8
Adhérence	D3359 — méthode B	5B	5B
Limite de température de séchage en service*		121 °C (250 °F)	

** Selon la pigmentation, la couleur peut changer lorsqu'on approche des 121 °C (250 °F), mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à ce qu'on atteigne cette température.*

Résistance aux produits chimiques

Produits chimiques ASTM D1308	Avec l'AUE-081	Avec l'AUE-083
Xylène	Léger gonflement	Léger gonflement
10 % NaOH (hydroxyde de sodium)	Sans effet	Sans effet
10 % HCl (acide chlorhydrique)	Sans effet	Sans effet
10 % H ₂ SO ₄ (acide sulfurique)	Sans effet	Sans effet
10 % HNO ₃ (acide nitrique)	Tache légère	Tache légère
Huile hydraulique	Sans effet	Sans effet
Essence	Léger gonflement	Léger gonflement
Carburant diesel	Sans effet	Sans effet
Eau	Sans effet	Sans effet

Résistance aux intempéries

	Méthode ASTM	Avec l'AUE-081	Avec l'AUE-083
Brouillard salin — 1000 heures	B117		
Infiltration de corrosion	D1654	De 7A à 8A	De 7A à 8A
Cloques après rainure	D714	2F	2F
Cloques sur la surface	D714	None	None
Humidité — 100 heures	D2247		
5 min — adhérence après récupération	D3359	5B	5B
1 heure — adhérence après récupération	D3359	5B	5B
24 heures — adhérence après récupération	D3359	5B	5B
QUV-UVA : angle de 60°			
Rétention après 500 heures	D523	De 95 à 100 %	De 95 à 100 %
Rétention après 1000 heures	D523	De 90 à 100 %	De 95 à 100 %
QUV-UVB : angle de 60°			
Rétention après 500 heures	D523	De 90 à 95 %	De 95 à 100 %
Rétention après 1000 heures	D523	De 85 à 90 %	De 95 à 100 %

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 de l'acier laminé à chaud, selon la norme SSPC SP6, Commercial Blast Cleaning (Nettoyage par sablage commercial), et avec un produit de couleur noire. Les essais des résistances aux rayons ultraviolets ont été réalisés sur de l'acier B1000.

* 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*

	AUE-081 mesures (en volume)	AUE-083 mesures (en volume)	Au toucher	Avant manipulation
<i>Temps de séchage intermédiaires</i>	4	0	De 1/2 à 1 heure	De 2 à 3 heures
	3	1	1 heure	De 3 à 3 1/2 heures
	2	2	2 heures	De 3 1/2 à 4 heures
	1	3	De 2 1/2 à 3 heures	De 4 à 5 heures
	0	4	De 3 à 4 heures	De 5 à 6 heures

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, le 412 434-4515, aux États-Unis, ou le 01-800-00-21-400, au Mexique. Ayez en main les données indiquées sur l'étiquette.



Les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site www.ppgcommercialcoatings.com (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FDS) ou auprès de votre distributeur PPG.

Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ ET L'ÉTIQUETTE s'y rapportant.



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

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