

Apprêts surfaçants NCT[®]

NCP250 Gris rougeâtre NCP260 Gris

Les produits NCP250 et NCP260 NCT[®] sont des apprêts surfaçants sans isocyanate à deux composants. Ils sont conçus pour les finis de nouvelle technologie. Leur haut pouvoir garnissant, leur séchage rapide et leur facilité de ponçage font des apprêts surfaçants NCT des atouts pratiques dans les applications de refinition.

Les apprêts surfaçants NCT doivent être mélangés à l'activateur pour apprêts surfaçants NCX255 NCT avant d'être appliqués.



Caractéristiques

- Haute teneur en solides
- Sans isocyanate
- Facilité d'emploi

Avantages

- Garnissage rapide
- Teneur en COV conforme
- Mélange et ponçage faciles

Bénéfices

- Productivité accrue
- Conformité aux règlements nationaux
- Économie de main-d'oeuvre

Surfaces compatibles

Les apprêts surfaçants NCP250 et NCP260 peuvent être appliqués sur les surfaces suivantes:

- Fibre de verre adéquatement nettoyée et poncée
- Couche d'électrodéposition adéquatement nettoyée et poncée
- Finis d'origine durcis et poncés
- Acier et aluminium nus adéquatement préparés et traités
- Acier galvanisé adéquatement nettoyé, poncé et traité
- Promoteur d'adhérence pour plastiques ou apprêt de mordantage Deltron *
- Apprêt surfaçant 2K Deltron*
- Apprêt époxy DPLF*

*Apprêter tout le panneau ou étendre le surfaçant bien au-delà du premier apprêt (ou du substrat exposé) et maintenir une couche sèche d'une épaisseur minimale de 2,0 mils après le ponçage. Éviter de trop amincir la pellicule d'apprêt surfaçant NCT au ponçage, car elle pourrait se décoller au moment de l'application de la couleur.

Produits requis

Activateur pour apprêt surfaçant NCT

Durcisseur
NCX255

NCP250 / NCP260

Mode d'emploi :

Préparation et nettoyage de la surface :



Apprêts surfaçants NCT®

- Laver la surface à peindre avec de l'eau savonneuse. Nettoyer ensuite à l'aide du nettoyeur PPG approprié.



- Poncer entièrement les surfaces de métal nu avec un papier abrasif à grain 80-180. Poncer les vieux finis avec un papier à grain 320-400 pour le ponçage à sec, à la main ou à la machine, ou avec un papier à grain 600 pour le ponçage à l'eau. Appliquer sur le métal nu exposé un apprêt à retouche approprié à ce type de surface.



- Nettoyer de nouveau avec le nettoyeur PPG approprié.
- Appliquer un traitement de métal en deux étapes ou un apprêt réactif pour améliorer l'adhérence et le rendement du système fini.
- Appliquer obligatoirement un traitement de métal en deux étapes ou un apprêt réactif dans le cas de substrats d'acier galvanisé nettoyés et poncés.
- Apprêter les substrats d'aluminium en moins de 8 heures. Apprêter l'acier carboné immédiatement après le nettoyage.

Mélange :



NCP250 ou NCP260 : NCX255
4 : 1



Durée de vie : 2 heures à 21 °C (70 °F).
La durée de vie diminue en fonction de l'augmentation de la température.

Additifs :



Il est possible d'ajouter le **flexibilisant universel DX814** aux surfaçants NCT selon les proportions ci-dessous :



NCP250 ou NCP260 : NCX255 : Réducteur DT : DX814
4 : 1 : 2 : 1



NCP250 ou NCP260 PàP : Réducteur DT : DX814
5 : 2 : 1



Durée de vie de 1 heure à 21 °C (70 °F).
Durée de vie des surfaçants NCT **flexibilisé** : 2 heures à 21 °C (70 °F).
La durée de vie diminue en fonction de l'augmentation de la température.

Réglage du pistolet de pulvérisation :



Appliquer : 2 à 4 couches

Buse à fluide : 1,4 à 1,8 mm ou l'équivalent

Pression d'air : 10 lb/po² au chapeau d'air pour les pistolets HVLP
35 à 45 lb/po² au chapeau d'air pour les pistolets conventionnels

Mode d'emploi :

Temps de séchage :



Entre les couches : 10 minutes

Séchage avant de poncer* : 2 ou 3 couches 1 à 2 heures à 21 °C (70 °F)
4 couches 4 heures à 21 °C (70 °F)



Durée d'épuration : 10 minutes à 21 °C (70 °F)

Séchage accéléré : 30 minutes à 60 °C (140 °F)



Séchage IR : 20 minutes pour les ondes moyennes
10 minutes pour les ondes courtes

*L'épaisseur de la pellicule ne doit pas excéder 8,0 mils avant le ponçage.

Couches de finition compatibles :

CONCEPT^{MD} (DCC) Uréthane acrylique
CONCEPT^{MD} LV (CLV) Couleur uréthane acrylique
DAS302x Agent de scellement uréthane acrylique V-Seal^{MC}
DPLF Apprêt époxy
DELSTAR^{MD} Polyuréthane (DAR/DXR80)
DELTRON^{MD} 2000 Couche de base (DBC) *
DELTRON^{MD} Couche de base universelle (DBU)
DPS305x Surfaçant uréthane acrylique V-Prime^{MC} *
DX54 ROADGUARD^{MD}
K36 Agent de scellement uréthane acrylique mouillé-sur-mouillé PRIMA^{MC}
K93 Apprêt teintant (utilisé comme agent de scellement)
NCS2000 Agents de scellement de la série
NCS1990 Agent de scellement conforme mouillé-sur-mouillé
SX1056 Agent de scellement flexible 2K (Produits spécialisés)

***Doit être recouvert d'un agent de scellement avant l'application d'une couleur noire DBC.**

Nettoyage de l'équipement : Bine nettoyer les pistolets de pulvérisation, les godets, les contenants d'entreposage, etc., après chaque utilisation avec l'agent de nettoyage au solvant à usages multiples DX590 ou l'un des diluants à laque DTL DURACRYL®.

Données techniques* :

COV (EMB.)	4,50 lb/gal US
COV (PàP)	4,60 lb/gal US
Total des matières solides par poids (PàP)	53,2 %
Total des matières solides par volume (PàP)	33,6 %
Rendement en pi ² /gal US (PàP)	540
Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée	3,0 à 4,0
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche	1,4 à 1,8

* Il s'agit ici des valeurs caractéristiques. Les valeurs calculées peuvent varier selon le colorant choisi.

Important : Le contenu doit être mélangé avec d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir les contenants, s'assurer de comprendre les mises en garde des étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi d'une technique de pulvérisation inadéquate peut créer des conditions dangereuses. Respecter les instructions du fabricant de l'équipement de pulvérisation afin de prévenir les risques de blessures ou d'incendie. Suivre les instructions pour l'utilisation du respirateur. Porter des lunettes et des vêtements de protection. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU SUR LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE (412) 434-4515 OU POUR LE CANADA LE (514) 645-1320.

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 conformément à leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes et les mesures de précaution à prendre doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et les méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et des pratiques de PPG Industries. Les procédures d'application sont décrites à titre indicatif seulement et ne doivent pas être considérées comme des déclarations ou des garanties quant au rendement, aux résultats ou aux possibilités d'adaptation à divers usages. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou de tout procédé figurant dans les présentes.

Refinition automobile PPG

Leader mondial en matière de finis automobiles

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

PPG Canada Inc.
2301, Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4767