



Couche de finition polyuréthane 2K à haute teneur en solides

# Série AU36-FP

Les uréthanes à deux composants et à haute teneur en solides de la série AU36-FP (couleurs AUE-360 préparées en usine) offrent une excellente durabilité à l'extérieur, une résistance aux marques, aux produits chimiques et à l'exposition aux rayons ultraviolets, de même qu'un haut pouvoir garnissant en une seule application. Nul besoin d'accélérateur. Ils peuvent être pulvérisés à l'aide d'équipement sans air comprimé, ou être appliqués au pinceau ou au rouleau.

Ces produits sont recommandés pour une utilisation industrielle sur des surfaces métalliques prétraitées ou apprêtées. Ils s'appliquent sur les produits métalliques ouvrés, les moulages, la machinerie, ainsi que l'équipement agricole et de construction.

## Caractéristiques et avantages

- Couleurs AUE-360 préparées en usine.
- Conténants partiellement remplis pour permettre l'utilisation en trousse de l'AUE-3501SF.
- Tels que livrés, permettent d'obtenir une teneur en COV de 2,8 lb/gal.
- Possibilité d'application par pulvérisation sans air comprimé.

## Produits associés

- AU36-FP901 — Couche de finition polyuréthane 2K à haute teneur en solides — noir de jais
- AU36-FP951 — Couche de finition polyuréthane 2K à haute teneur en solides — blanc
- AUE-3501SF — Catalyseur
- GXH1086 — Catalyseur

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

	AU36-FP901/ AUE-3501 PàP	AU36-FP901/ GXH1086 PàP	AU36-FP951/ AUE-3501 PàP	AU36-FP951/ GXH1086 PàP
Poids des solides (en %)	68,5 % +/- 1,0 %	66,5 % +/- 1,0 %	75,3 % +/- 1,0 %	73,5 % +/- 1,0 %
Volume des solides (en %)	62,0 % +/- 1,0 %	59,7 % +/- 1,0 %	64,3 % +/- 1,0 %	62,0 % +/- 1,0 %
Point d'éclair AU36-FP9xx	34 °C (85 °F)	34 °C (85 °F)	34 °C (85 °F)	34 °C (85 °F)
AUE-3501 — Catalyseur	179 °C (355 °F)	--	179 °C (355 °F)	--
GXH1086 — Catalyseur	--	39 °C (102 °F)	--	39 °C (102 °F)
Polluants atmosphériques dangereux (PAD)	Revêtement sans PAD*	Revêtement sans PAD*	Revêtement sans PAD*	Revêtement sans PAD*
Réaction photochimique	Non	Non	Non	Non
Mélanges PàP	AU36-FP901/ AUE-3501	AU36-FP901/ GXH1086	AU36-FP951/ AUE-3501	AU36-FP951/ GXH1086
Rapport de mélange	5 : 1	4 : 1	5 : 1	4 : 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)	331	348	310	328
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	2,76	2,90	2,59	2,74
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	331	348	311	329
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	2,76	2,90	2,60	2,75
Densité (en g/L)	1046	1038	1269	1251
Densité (en lb/gal)	8,73	8,66	10,59	10,44
Poids des COV (en %)	31,6	33,5	24,7	26,5
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0	0,2	0,2
Poids des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0	0,2	0,2
Volume des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0

\* Ce revêtement se définirait comme étant sans PAD, selon les Emissions Standards for Hazardous Air Pollutants (NESHAP) des États-Unis, dans les catégories Miscellaneous Metal Parts and Products (40CFR 63,3981) et Plastic Parts and Products (40CFR 63,4581).

# Série AU36-FP

## Mode d'emploi

### Préparation des surfaces

La surface à recouvrir doit être exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique et un revêtement de conversion améliorent les caractéristiques de rendement du système de revêtement. Pour un rendement optimal, les couches de finition AU36-FP9xx doivent être appliquées sur un apprêt CPC approuvé. (Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts recommandés.) 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  
Acier laminé à chaud  
Acier recuit  
Acier galvanisé  
Aluminium  
Plastique et fibre de verre

#### Application directe

Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.  
Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.  
Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.  
Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.  
Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.  
Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.

### Mélanges



Mélanges :

Bien agiter le composant A sur un agitateur mécanique avant de le mélanger. Bien agiter le produit avant, et de temps à autre pendant l'utilisation.

Dilution :

Q60 (MEK), Q70 (MAK) jusqu'à 10 % en volume. La dilution avec ces produits fait passer la teneur en COV à plus de 2,8 lb/gal.



Les rapports de mélange en vue de l'application dépendent du type de durcisseur utilisé. Consulter le tableau ci-dessous pour des instructions de mélange précises selon les composants réellement utilisés.

Rapport de mélange (trousse prête à utiliser) :

	AU36-FP9xx	AUE-3501SF
	5	1

Rapport de mélange :

	AU36-FP9xx	GXH1086
	4	1



Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) :

De 1 à 2 1/2 heures

Viscosité de pulvérisation :

Zahn n° 3 = 15 à 25 s

Durée de conservation (du composant non ouvert) :

AUE36-FP = 4 ans  
AUE-3501, GXH1086 : non ouvert = 2 ans; ouvert = 14 jours

### Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans godet sous pression) :

De 1,4 à 1,8 mm; 45 à 60 lb/po<sup>2</sup>



HVLP (avec ou sans godet sous pression) :

De 1,3 à 1,6 mm à la pression maximale recommandée par le fabricant



Sans air :

Buse de 0,011 à 0,017; de 2400 à 3000 lb/po<sup>2</sup>

À adduction d'air :

Non recommandé

Pinceau ou rouleau :

Ce produit peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.

Électrostatique :

De 1,2 à 1,6 mm à la pression maximale recommandée par le fabricant

### Application



Appliquer :

1 ou 2 couches moyennes avec période d'évaporation de 10 à 15 min entre les couches. 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 de pellicule mouillée recommandée :

De 2,5 à 4,5 mils

Épaisseur de pellicule sèche recommandée :

De 1,5 à 2,5 mils

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

AU36-FP901 : de 960-1000 pi<sup>2</sup>  
AU36-FP951 : de 990 à 1030 pi<sup>2</sup>

### Temps de séchage



Séchage à l'air à 77 °F et à 50 % HR

Au toucher :

De 1 à 2 heures

Avant manipulation :

4 heures

Avant une nouvelle couche :

De 1 heure à 2 jours

Séchage accéléré à 82 °C (180 °F) :

Évaporation : 10 min à la température ambiante 20 min à 82 °C (180 °F)

*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.*

# Série AU36-FP

## Données techniques\*

### Propriétés techniques

Essai	Méthode ASTM	Résultat
Brillance à un angle de 60°	D523	85+
Dureté au crayon	D3363	De H à 2H
Mandrin conique	D522	Acceptable
Adhérence	D3359	5B
Résistance à l'écailage	D3710	De 8 à 9
Limite de température en service†		149 °C (300 °F)

† Selon la pigmentation, la couleur peut changer lorsqu'on approche des 149 °C (300 °F), mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à 149 °C (300 °F).

### Résistance aux produits chimiques

Produit chimique	Méthode ASTM	Résultat
Toluène	D1308	Cerne léger
10 % NaOH	D1308	Acceptable
10 % HCl	D1308	Acceptable
10 % H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	D1308	Acceptable
Essence	D1308	Cerne et décoloration
Alcool d'isopropyle	D1308	Cerne léger
Eau	D1308	Acceptable

### Résistance aux intempéries

	Méthode ASTM	Résultat
<b>Brouillard salin — 1000 heures</b>	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	5A
Cloques après rainure	D714	4F
Cloques sur la surface	D714	8D
<b>Humidité — 96 heures</b>	D2247	
5 min — adhérence après récupération	D3359	5B
1 heure — adhérence après récupération	D3359	5B
24 heures — adhérence après récupération	D3359	5B
<b>QUV-UVA : angle de 60°</b>		
Rétention après 500 heures	D523	94 %
Rétention après 1000 heures	D523	90 %
<b>QUV-UVB : angle de 60°</b>		
Rétention après 500 heures	D523	80 %
Rétention après 1000 heures	D523	53 %

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 des panneaux de métal traités au BONDERITE® 1000.

<sup>1</sup> Les résultats relatifs au brouillard salin ont été obtenus après application de la couche de finition AUE36-FP9xx sur l'apprêt W43181A, sur des panneaux laminés à froid traités 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.

## 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, 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](http://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 y rapportant.



PPG Canada Inc.  
Revêtements commerciaux  
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