

ÉMAIL POLYURÉTHANE 2K HS POUR L'INTÉRIEUR

AUE-120

L'émail polyuréthane 2K HS pour

l'intérieur AUE-120 est un revêtement polyuréthane à deux composants, à faible COV et à haute teneur en solides. Il est conçu pour être pulvérisé en une couche lisse à faible brillance (satinée). Il peut aussi être texturé pour réaliser un fini personnalisé unique ou pour masquer les imperfections des surfaces, comme les marques de ponçage ou les joints de soudage.

L'AUE-120 peut être appliqué sur les machines de bureau, les appareils de dentisterie, les enceintes d'ordinateurs, les boîtiers électroniques, etc. Ce produit est exempt de plomb et de chrome.

Caractéristiques et avantages

- Fini lisse, ou personnalisé avec une texture.
- Excellentes résistance aux produits chimiques, dureté et flexibilité.
- Résistance exceptionnelle aux marques et à l'abrasion.
- Faible teneur en COV : $\leq 2,8$ lb/gal; aucuns polluants atmosphériques dangereux à déclarer.
- Vaste gamme de couleurs personnalisées.
- Exempt de métaux lourds.

Produits connexes

- AUE-120 — Polyuréthane à deux composants et à haute teneur en solides, pour l'intérieur
- AUE-3606A — Durcisseur uréthane aromatique à deux composants et à haute teneur en solides
- AUE1-FP901 — Noir préparé en usine
- Mélange de solvants exempts de COV (comme le F3385)

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.*

	AUE-120	AUE-120 avec AUE-3606A	AUE-120 avec AUE-3606A + mélange de solvants exempt de COV
Poids des solides (en %)	De 56,2 à 66,7 %	De 59,2 à 67,6 %	De 54,3 à 62,7 %
Volume des solides (en %)	De 45,7 à 51,2 %	De 48,9 à 53,3 %	De 44,4 à 48,5 %
Polluants atmosphériques dangereux	< 0,1 lb/gal	< 0,1 lb/gal	< 0,1 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non	Non
Rapport de mélange	Tel quel	4 : 1	4 : 1 : 1/2
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 200 à 256	De 222 à 267	De 202 à 243
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 1,67 à 2,13	De 1,86 à 2,23	De 1,69 à 2,02
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 271 à 345	De 282 à 337	De 282 à 337
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) en (lb/gal)	De 2,26 à 2,88	De 2,35 à 2,81	De 2,35 à 2,81
Densité (en g/L)	De 1183 à 1409	De 1170 à 1350	De 1160 à 1324
Densité (en lb/gal)	De 9,87 à 11,76	De 9,76 à 11,27	De 9,68 à 11,05
Poids des COV (en %)	De 33,3 à 43,8	De 32,4 à 40,8	De 37,3 à 45,7
Poids de l'eau (en %)	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1
Poids des matières exemptées (en %)	De 18,8 à 22,4	De 15,7 à 18,1	De 21,9 à 24,9
Volume d'eau (en %)	De 0,0 à 0,2	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1
Volume des matières exemptées (en %)	25,9	20,7	27,9

Point d'éclair : AUE-120 = -8 °C (17 °F); AUE-3606A = 51 °C (124 °F)




AUE-120

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

La surface doit être propre et exempte de tout contaminant. Un traitement chimique, comme le nettoyeur et enduit CHEMFOS® KA de PPG ou un système de conversion semblable et (ou) un apprêt, améliore les caractéristiques de rendement du système de revêtements. Consulter les recommandations du représentant de PPG. Nous recommandons que le client essaie le produit pour s'assurer de son adhérence et de sa compatibilité avec tous les substrats.

	Métal	Application directe
	Acier laminé à froid	Excellente
	Acier laminé à chaud	Bonne
	Acier recuit	Bonne
	Acier galvanisé	Bonne
	Aluminium	Bonne
	Plastique et fibre de verre	La surface doit être exempte de tout contaminant. Il faut tester le rendement du revêtement pour confirmer ses propriétés sur la fibre de verre ou le plastique utilisé.
Remarque : Pour s'assurer que la compatibilité entre les apprêts et les couches de finition CPC est acceptable, consulter le tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition de CPC (CPCTB01F).		

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. Ne pas utiliser d'accélérateur.

Dilution : Mélange de solvants exempt de COV (comme le F3385)



Rapport de mélange :	AUE-120 avec AUE-3606A	AUE-120 avec AUE-3606A : mélange de solvants exempt de COV
	4 : 1	4 : 1 : 1/2
Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) :	De 3 à 4 heures	De 3 à 4 heures
Viscosité d'application :	Zahn n° 3 = de 10 à 17 a	De 9 à 15 s
Durée de stockage (chaque composant) :	AUE-120 : 2 ans (non ouvert) AUE-3606A : 2 ans (non ouvert)	

Équipement d'application

Conventionnel (avec ou sans godet sous pression) :	Buse de 1,3 à 1,7 mm	De 50 à 50 à 60 lb/po ²
HVLP (avec ou sans godet sous pression) :	Buse de 1,3 à 1,7 mm	De 8 à 10 lb/po ²
Sans air :	Non recommandé	
À adduction d'air :	Non recommandé	
Conventionnel (avec ou sans godet sous pression) :	Non recommandé	
Électrostatique :	Aucune recommandation	

Application

Appliquer : 1 ou 2 couches moyennes avec période d'évaporation de 10 à 15 min. 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 : Épaisseur de pellicule sèche recommandée : Rendement en pi ² à 1 mil (sans perte) :	AUE-120 avec AUE-3606A	AUE-120 avec AUE-3606A : mélange de solvants exempt de COV
	De 3,0 à 5,0 mils De 1,5 à 2,5 mils 800 pi ²	De 3,6 à 6,0 mils De 1,5 à 2,5 mils 666 pi ²

AUE-120

Temps de séchage

Séchage à l'air à 77 °F et à 50 % HR :



Au toucher :

Avant manipulation* :

Avant une nouvelle couche** :



Séchage accéléré :

**AUE-120
avec AUE-3606A**

1 heure

De 2 1/2 à 3 heures

De 15 min à 24 heures

30 min à 140 °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.

** Après cette période, la couche de finition doit être abrasée avant d'être recouverte.

Propriétés techniques*

Essai	Méthode ASTM	Résultat
AUE-120 avec AUE-3606A		
Brillance à un angle de 60°	D523	De 15 à 40
Dureté au crayon	D3363	De F à H
Mandrin conique	D522	Acceptable
Adhérence	D3359	5B
Résistance à l'écaillage	D3170	7

Résistance aux produits chimiques

Produit chimique	Méthode ASTM	Résultat
AUE-120 avec AUE-3606A		
Toluène	D1308	Perte de brillance
	D1308	Très légère perte de brillance
10 % NaOH	D1308	Sans effet
10 % HCl	D1308	Sans effet
10 % H ₂ SO ₄	D1308	Sans effet
	D1308	Très légère perte de brillance
Essence	D1308	Très légère perte de brillance
Alcool isopropylique	D1308	Très légère perte de brillance
Eau**	D1308	

** Bien que ce produit résiste à une exposition intermittente, *il n'est pas recommandé de l'immerger.*

Résistance aux intempéries

	Méthode ASTM	Résultat
AUE-120 avec AUE-3606A		
Brouillard salin — 200 heures	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	6A
Cloques après rainure	D714	4M
Cloques sur la surface	D714	Quelques microcloques
Humidité — 100 heures	D2247	
5 min — adhérence après récupération	D3359	5B
1 heure — adhérence après récupération	D3359	5B
24 heures — adhérence après récupération	D3359	5B

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.

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
Innover 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

Le logo de PPG et *Innover pour valoriser les surfaces* sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.