Revêtements de qualité commerciale

CPCPB231F

Émail polyuréthane faible en COV et à faible brillance

AUE-400LG

L'émail polyuréthane faible en COV et à faible brillance AUE-400LG est recommandé à l'intérieur et à l'extérieur, sur des surfaces de métal convenablement préparées et apprêtées exigeant un fini durable, à faible brillance et séchant rapidement. Cette couche de finition résiste très bien aux produits chimiques et à la corrosion. Elle est offerte en trousse pour faciliter les mélanges.

Parmi les utilisations possibles : produits métalliques ouvrés, moulages, armoires, machinerie et équipement lourd.

Caractéristiques et avantages

- Très bonne résistance aux produits chimiques et à la corrosion.
- Excellente résistance aux impacts et bonne flexibilité.
- Facile à pulvériser et bon pouvoir garnissant.
- Peut être texturé.

Produits associés

- AUE-400LG — Émail polyuréthane faible en COV et à faible brillance
- AUE-421 — Catalyseur uréthane
- UA-11 — Accélérateur uréthane
- AUE-3540 — Accentuateur de brillance

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.

	Colorants AUE-400LG seulement	**AUE-400LG avec AUE-421 et UA11**	**AUE-400LG avec colorants AUE-3540 seulement**	**AUE-400LG avec AUE-3540, AUE-421 et UA11**
Poids des solides (en %)	De 66,0 à 77,8 %	De 64,70 à 75,12 %	De 61,3 % à 76,7 %	De 60,79 % à 74,06 %
Volume des solides (en %)	De 52,3 % à 60,3 %	De 52,32 à 58,79 %	De 52,2 % à 60,3 %	De 52,2 % à 58,73 %
Polluants atmosphériques dangereux	≤ 0,10 lb/gal	≤ 0,10 lb/gal	≤ 0,10 lb/gal	≤ 0,10 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non	Non	Non
Rapport de mélange	Tel quel	5,6 : 1 : 6 oz/gal PàP	Tel quel	5,6 : 1 : 6 oz/gal PàP
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)	De 331 à 411	De 350 à 415	De 334 à 417	De 355 à 420
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 2,76 à 3,43	De 2,94 à 3,48	De 2,78 à 3,48	De 2,97 à 3,51
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 334 à 415	De 353 à 418	De 337 à 418	De 355 à 421
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	De 2,79 à 3,46	De 2,95 à 3,49	De 2,81 à 3,49	De 2,96 à 3,51
Densité (en g/L)	De 1222 à 1547	De 1188 à 1451	De 1077 à 1475	De 1070 à 1393
Densité (en lb/gal)	De 10,19 à 12,9	De 9,9 à 12,1	De 8,98 à 12,30	De 8,92 à 11,61
Poids des COV (en %)	De 22,2 à 34	De 24,9 à 35,3	De 23,3 à 38,7	De 25,9 à 39,2
Poids de l'eau (en %)	De 0,0 à 0,2	De 0,0 à 0,2	De 0,0 à 0,2	De 0,0 à 0,2
Poids des matières exemptées (en %)	De 0,5 à 0,6	De 0,4 à 0,5	De 0,2 à 0,4	De 0,1 à 0,3
Volume d'eau (en %)	De 0,0 à 0,3	De 0,0 à 0,2	De 0,0 à 0,3	De 0,0 à 0,2
Volume des matières exemptées (en %)	0,9	0,7	De 0,3 à 0,6	De 0,2 à 0,5
Point d'éclair	*AUE-400LG : 43 °C (99 °F), AUE-421 : 45 °C (80 °F); UA-11 : 36 °C (96 °F), AUE-3540 : 17 °C (63 °F)*			

AUE-400LG

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

La surface à poncer et à recouvrir doit être exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique (ou une couche de conversion) améliorera 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.

Subjectile	Application directe sur subjectile adéquatement préparé
Acier laminé à froid	Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Acier laminé à chaud	Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Acier recuit	Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Acier galvanisé	Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Aluminium	Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Plastique et fibre de verre	La surface doit être exempte de toute contamination. En raison des variations dans les différents subjectiles de plastique et de fibre de verre, il est nécessaire de vérifier le rendement du revêtement sur le subjectile à traiter.

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 l'utilisation, et de temps à autre pendant. À chaque gallon contenant 103,5 oz d'AUE-400LG pigmenté (composant A), ajouter tout le contenu de 1 pinte partiellement remplie (18,5 oz) de durcisseur transparent AUE-421 (composant B) et 6 oz d'accélérateur uréthane UA-11 (component C).

Bien agiter le mélange et le laisser reposer pendant 5 min avant de l'utiliser.

REMARQUE : La contamination des composants par l'humidité peut altérer les propriétés des pellicules appliquées ou entraîner la gélification du produit.

Ne pas ouvrir avant d'être prêt à utiliser.

Dilution : Dilution recommandée pour obtenir une teneur en COV de 3,5 lb/gal : avec du Q60 (MEK) ou d'autres réducteurs pour uréthane de PPG.



Rapport de mélange :

Emballés sous forme de trousses

AUE-400LG	+	AUE-421	+	UA-11
103,5 oz (gallon pigmenté)		18,5 oz (contenant de 1 pinte)		6 oz



Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) : De 2 à 2,5 heures

Viscosité d'application : Zahn n° 3 : de 25 à 35 s Zahn n° 2 : de 45 à 55 s

Durée de conservation si non ouvert (chaque composant) :
AUE-400LG : 4 ans
AUE-421 : non ouvert = 2 ans; ouvert = 14 jours
UA-11 : non ouvert = 5 ans; ouvert = 1 an

Équipement d'application



Conventionnel : Pointeau ou buse de 1,0 à 1,4 mm avec réservoir sous pression; pointeau ou buse de 1,4 à 1,6 mm sans réservoir; de 50 à 70 lb/po² au pistolet

HVLP : Pointeau ou buse de 1,0 à 1,4 mm avec réservoir sous pression; pointeau ou buse de 1,4 à 1,6 mm sans réservoir; 10 lb/po² au pistolet

Sans air : Aucune recommandation

À adduction d'air : Aucune recommandation

Pinceau ou rouleau : Aucune recommandation

Électrostatique : Aucune recommandation

Application

Appliquer : 1 ou 2 couches moyennes avec période d'évaporation de 10 à 15 min entre les couches. Appliquer seulement lorsque la température de l'air ambiant, du produit et de la surface est supérieure à 10 °C (50 °F) et que celle de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée.



Épaisseur de pellicule mouillée recommandée : De 2,6 à 3,8 mils

Épaisseur de pellicule sèche recommandée : De 1,5 à 2,0 mils

Rendement en pi² à 1 mil : De 837 à 943 pi²/gal US avec une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil (selon la couleur)

AUE-400LG

Mode d'emploi

Temps de séchage





Séchage à l'air à 25 °C (77 °F)
et à 50 % HR

Au toucher :	De 30 min à 1 heure
Avant manipulation :	De 2 à 3 heures*
Séchage :	24 heures**
Avant une nouvelle couche :	De 2 heures à 4 jours
Séchage accéléré :	Allouer 10 min de séchage à l'air
Séchage au four :	10 min à 82 °C (180 °F)
Séchage au four :	20 min à 60 °C (140 °F)
Séchage au four :	30 min à 49 °C (120 °F)

* Le temps de séchage peut être raccourci par l'ajout de jusqu'à 6 oz d'UA-11 par gallon.

*** 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.*

Données techniques*

Propriétés

Essais	Méthodes ASTM	Résultats	
		AUE-400LG	Satiné / semi-brillant (avec AUE-3540)
Brillance à un angle de 60°	D523	De 15 à 30	De 30 à 45 / De 65 à 85
Dureté au crayon	D3363	De HB à F	De HB à F
Adhérence	D3359	5B	5B
Gravelomètre	D3170	De 6 à 7	De 6 à 7
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

Produits chimiques	Méthodes ASTM	Résultats pour l'AUE-400LG
MEK	D1308	Perte de brillance moyenne
10 % NaOH	D1308	Acceptable
10 % HCl	D1308	Acceptable
10 % H_2SO_4	D1308	Acceptable
Essence	D1308	Légère perte de brillance
Diesel	D1308	Acceptable
Eau†	D1308	Acceptable

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

Résistance aux intempéries

Système (brouillard salin et humidité)
BONDERITE® 1000
CRE-904
AUE-400LG

	Méthodes ASTM	Résultats pour l'AUE-400LG
Brouillard salin — 500 heures	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	8A
Cloques après rainure	D714	Aucune
Cloques de surface	D714	Aucune
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
QUV-UVB : angle de 60°		
Rétention après 200 heures	D523	De 36 à 60 %
Rétention après 500 heures	D523	De 26 à 50 %

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.

AUE-400LG

Émail polyuréthane faible en COV et à faible brillance

Divers

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.



Consulter les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin 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.
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

© 2018 PPG Industries

Le *logo de PPG* est une marque déposée de PPG Industries Ohio, Inc.
Bonderite est une marque déposée de Henkel AG&CO., LgaA.