



**Email alkyde modifié à l'acrylique et à faible COV**

# ALK-300ZV

L'ALK-300ZV est un email alkyde pour extérieur, à séchage rapide et à 2,7 lb de COV/gal (maximum). Il est destiné à une utilisation industrielle sur des surfaces de métal convenablement préparées et/ou apprêtées. Parmi les utilisations possibles : produits métalliques ouvrés, moulages, armoires, machinerie et équipement lourd.

Au chapitre du rendement, l'ALK-300ZV offre une pellicule d'une excellente dureté, un séchage rapide et une très bonne brillance.

## Caractéristiques et avantages

- Pellicule d'une excellente dureté.
- Séchage rapide pour un roulement rapide.
- Peut être appliqué à l'intérieur, directement sur le métal.

## Produits associés

- **ALK-300E** — Email alkyde modifié à l'acrylique et à faible COV
- **Colorants de la série ZV**
- **ALK-31** — Siccateur pour ALK-300
- **ALK-201** — Catalyseur pour ALK-200/ALK-300
- 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.*

|  | ALK-300E<br>avec<br>colorants ZV<br>seulement | ALK-300ZV<br>avec ALK-31  | ALK-300ZV<br>avec ALK-201<br>et ALK-31 | ALK-300ZV<br>avec Oxsol   | ALK-300ZV<br>avec ALK-31<br>avec Oxsol | ALK-300ZV<br>avec ALK-201,<br>et ALK-31<br>avec Oxsol |
|--|---|---------------------------|--|---------------------------|--|---|
| Poids des solides (en %)   | De 59,2 à 71,5 %                              | De 57,0 à 69,7 %          | De 58,6 à 70,4 %                       | De 42,4 à 60,0 %          | De 42,0 à 59,3 %                       | De 43,8 à 60,3 %                                      |
| Volume des solides (en %)  | De 53,2 à 59,0 %                              | De 53,2 à 58,9 %          | De 54,8 à 60,1 %                       | De 40,5 à 45,0 %          | De 40,0 à 44,3 %                       | De 41,8 à 45,9 %                                      |
| Polluants atmosphériques<br>dangereux  | ≤ 0,2 lb/gal                                  | ≤ 0,2 lb/gal              | ≤ 0,2 lb/gal                           | ≤ 0,2 lb/gal              | ≤ 0,2 lb/gal                           | ≤ 0,2 lb/gal  |
| Réaction photochimique   | Non   | Non                       | Non                                    | Non                       | Non                                    | Non   |
| Rapport de mélange   | Tel quel                                      | 32 : 1                    | 15 : 1 : 1/2                           | 3 : 1                     | 32 : 10 : 1                            | 15 : 5 : 1 : 1/2                                      |
| Catégorie d'usage  | Revêtement<br>à une étape                     | Revêtement<br>à une étape | Revêtement<br>à une étape              | Revêtement<br>à une étape | Revêtement<br>à une étape              | Revêtement<br>à une étape                             |
| Teneur réelle en COV<br>(en g/L)   | De 264 à 265                                  | De 276 à 277              | 271                                    | 201                       | 213                                    | 212   |
| Teneur réelle en COV<br>(en lb/gal)  | De 2,21 à 2,20                                | De 2,3 à 2,31             | 2,26                                   | 1,68                      | 1,78                                   | 1,77  |
| Teneur réglementaire<br>en COV (moins l'eau et les<br>matières exemptées) (en g/L)       | De 289 à 308                                  | De 302 à 321              | De 295 à 312                           | De 288 à 309              | De 302 à 324                           | De 295 à 314  |
| Teneur réglementaire<br>en COV (moins l'eau et les<br>matières exemptées)<br>(en lb/gal) | De 2,41 à 2,57                                | De 2,52 à 2,68            | De 2,46 à 2,60                         | De 2,40 à 2,58            | De 2,52 à 2,7                          | De 2,46 à 2,62  |
| Densité (en g/L)   | De 1045 à 1281                                | De 1007 à 1235            | De 1013 à 1228                         | De 984 à 1295             | De 983 à 1287                          | De 987 à 1280   |
| Densité (en lb/gal)  | De 8,72 à 10,69                               | De 8,40 à 10,31           | De 8,45 à 10,25                        | De 8,21 à 10,81           | De 8,20 à 10,74                        | De 8,24 à 10,68                                       |
| Poids des COV (en %)   | De 28,5 à 40,8                                | De 30,3 à 43,0            | De 29,6 à 41,4                         | De 22,7 à 39,7            | De 40,8 à 58,0                         | De 39,7 à 56,2  |
| Poids de l'eau (en %)  | 0,0   | 0,0                       | 0,0                                    | 0,0 à 0,1                 | 0,0 à 0,1                              | De 0,0 à 0,1  |
| Poids des matières<br>exemptées (en %)   | De 7,9 à 15,6                                 | De 7,9 à 15,7             | De 7,5 à 14,8                          | De 22,7 à 39,7            | De 22,2 à 38,9                         | De 21,3 à 37,2  |
| Volume d'eau (en %)  | 0,0   | 0,0                       | 0,0                                    | De 0,0 à 0,1              | 0,0 à 0,1                              | De 0,0 à 0,1  |
| Volume des matières<br>exemptées (en %)  | De 8,5 à 14,3                                 | De 8,3 à 13,9             | De 7,8 à 13,1                          | De 29,8 à 34,8            | De 29,2 à 34,0                         | De 28,1 à 32,4  |
| Point d'éclair   |   |                           |  |                           |  |   |

ALK-300E seulement : 26 °C (79 °F); ALK-31 : 46 °C (115 °F); ALK-201 : 45 °C (113 °F)

# ALK-300ZV

## Mode d'emploi

### Préparation des surfaces

La surface à recouvrir doit être poncée et exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique (ou une couche de conversion) améliore l'adhérence et le rendement de la couche de finition. 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                       | Application directe  |
|-----------------------------|--|
| Acier laminé à froid        | Bonne  |
| Acier laminé à chaud        | Bonne  |
| Acier recuit                | Non recommandée  |
| Acier galvanisé             | Non recommandée  |
| Aluminium                   | Acceptable   |
| 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 que la compatibilité entre ces apprêts et les couches de finition CPC est acceptable, consulter le tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition CPC (CPCTB01F).

### Mélanges



Mélanges : Bien agiter le composant A sur un agitateur mécanique avant de le mélanger. Bien agiter le produit avant l'utilisation, et de temps à autre pendant. Avec l'ALK-201, laisser le mélange reposer pendant 15 min avant de l'utiliser. De l'ALK-31 doit être ajouté à la résine avant la mise à la teinte. L'ALK-31 est foncé et il convient d'être prudent lorsqu'on l'utilise dans des couleurs claires ou pures, car elles peuvent foncer ou paraître impures.

Dilution : On peut réduire avec de l'Oxsol dans une proportion ne dépassant pas 3 : 1.



|  | ALK-300ZV<br>(avec ALK-31)   | ALK-300ZV avec ALK-201<br>(avec ALK-31)                             |
|--|--|---|
| Rapport de mélange :                                     | PàP<br>(avec 2 oz d'ALK-31 par gallon pour améliorer le séchage avec le durcisseur facultatif) | 15 : 1<br>(avec 2 oz d'ALK-31 par gallon pour améliorer le séchage) |
| Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) :                     | S.O.   | 6 heures  |
| Viscosité d'application :                                | Zahn n° 3 : de 12 à 20 s   | Zahn n° 3 : de 12 à 20 s  |
| Durée de conservation si non ouvert (chaque composant) : | 2 ans  | 2 ans   |

### Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans réservoir sous pression) : Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8 mm; de 50 à 70 lb/po<sup>2</sup> au pistolet

HVLP (avec ou sans réservoir sous pression) : Pointeau ou buse de 1,3 à 1,6 mm; 10 lb/po<sup>2</sup> au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant

Sans air : Non recommandé

À adduction d'air : Non recommandé

Pinceau ou rouleau : 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 16 °C (60 °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 3,0 à 4,0 mils

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

|   | ALK-300ZV<br>(avec ALK-31)   | ALK-300ZV/ALK-201<br>(avec ALK-31) |
|---|------------------------------|------------------------------------|
| Rendement en pi <sup>2</sup> à 1 mil (sans perte) : | De 811 à 913 pi <sup>2</sup> | De 840 à 936 pi <sup>2</sup>       |

# ALK-300ZV

## Temps de séchage



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

Au toucher :  
Avant manipulation :

Avant une nouvelle couche :

Séchage accéléré :

**ALK-300ZV**  
**(avec ALK-31)**

30 min

2 heures\*

Avant 6 heures ou après

24 heures à 4 jours\*\*

Après 10 min d'évaporation : 30 min à 49 °C (120 °F)

**ALK-300ZV**  
**avec ALK-201**  
**(avec ALK-31)**

45 min

2,5 heures\*

2 heures à 4 jours

\* 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.

\*\* ALK-300ZV sans ALK-201 : Si une nouvelle couche est appliquée entre 6 heures et 24 heures, la couche précédente se soulève. Avant 6 heures, la couche est suffisamment soluble pour prévenir le soulèvement. Entre 24 heures et 4 jours, la couche a suffisamment durci pour que le solvant résiste.

## Données techniques\*

### Propriétés

| Essai  | Méthode<br>ASTM | Résultat                   |                                    |
|--|-----------------|----------------------------|------------------------------------|
|  |                 | ALK-300ZV<br>(avec ALK-31) | ALK-300ZV/ALK-201<br>(avec ALK-31) |
| Brillance à un angle de 60°  | D523            | De 85 à 95                 | De 85 à 95                         |
| Dureté au crayon   | D3363           | HB                         | HB                                 |
| Adhérence  | D3359           | De 4B à 5B                 | 5B                                 |
| Résistance à l'écaillage   | D3170           | 4                          | 8                                  |
| Limite de température en service : 65 °C (150 °F)  |                 |                            |                                    |
| Remarque : Selon la pigmentation, la couleur peut changer lorsqu'on approche des 65 °C (150 °F), mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à 65 °C (150 °F). |                 |                            |                                    |

### Résistance aux produits chimiques

| Produits chimiques  | Méthode<br>ASTM | Résultat                   |                                    |
|---|-----------------|----------------------------|------------------------------------|
|   |                 | ALK-300ZV<br>(avec ALK-31) | ALK-300ZV/ALK-201<br>(avec ALK-31) |
| Toluène   | D1308           | Cloquage moyen, cerne      | Cerne modéré                       |
| 10 % NaOH   | D1308           | Cloquage moyen, cerne      | Cerne modéré                       |
| 10 % HCl  | D1308           | Acceptable                 | Acceptable                         |
| 10 % H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>   | D1308           | Acceptable                 | Acceptable                         |
| Essence   | D1308           | Cerne modéré, jaunissement | Cerne léger, jaunissement          |
| Alcool d'isopropyle   | D1308           | Cerne modéré               | Cerne modéré                       |
| Eau**   | D1308           | Acceptable                 | Acceptable                         |
| ** Bien que ce produit résiste à une exposition intermittente, il n'est pas recommandé de l'immerger. |                 |                            |                                    |

### Résistance aux intempéries

|   |                 | Résultat                   |                                    |
|---|-----------------|----------------------------|------------------------------------|
|   | Méthode<br>ASTM | ALK-300ZV<br>(avec ALK-31) | ALK-300ZV/ALK-201<br>(avec ALK-31) |
| <b>Brouillard salin — 100 heures</b>        |                 |                            |                                    |
| Infiltration de corrosion                   | D1654           | 7A                         | 7A                                 |
| Cloques après rainure                       | D714            | 6D, 8D                     | 6D, 8D                             |
| Cloques sur la surface                      | D714            | Aucune                     | Aucune                             |
| <b>Humidité — 100 heures</b>                |                 |                            |                                    |
| 5 min — adhérence après<br>récupération     | D3359           | 4B                         | 5B                                 |
| 1 heure — adhérence après<br>récupération   | D3359           | 2B                         | 5B                                 |
| 24 heures — adhérence après<br>récupération | D3359           | 3B                         | 5B                                 |
| <b>QUV-UVA : angle de 60°</b>               |                 |                            |                                    |
| Rétention après 250 heures                  | D523            | De 81 à 100 %              | De 88 à 100 %                      |
| Rétention après 500 heures                  | D523            | De 78 à 99 %               | De 85 à 99 %                       |

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 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, 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](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 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