



Apprêt d'ester époxy à faible COV

Série EEP

EEP-435	Apprêt d'ester époxy gris pâle
EEP-901	Apprêt d'ester époxy noir
EEP-951	Apprêt d'ester époxy blanc

Les produits de la série EEP sont des apprêts d'ester époxy sans chrome et à faible teneur en COV. Ces apprêts 1K possèdent de bonnes propriétés de garnissage et de résistance à la corrosion lorsqu'ils sont appliqués sur des subjectiles d'aluminium et d'acier adéquatement préparés.

La série EEP peut recevoir une grande variété de couches de finition.

Caractéristiques et avantages

- Produits à 3,5 lb de COV/gal (couleur blanche : < 2,8 lb de COV/gal).
- Principales couleurs préparées en usine.
- Apprêt à un composant.

Produits connexes

- EEP- 435 — Apprêt d'ester époxy gris pâle à 3,5 COV
- EEP- 901 — Apprêt d'ester époxy noir à 3,5 COV
- EEP- 951 — Apprêt d'ester époxy blanc à 2,8 COV

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 de la fabrication.

	EEP-435	EEP-901	EEP-951
Poids des solides (en %)	72,2 %	69,8 %	73,3 %
Volume des solides (en %)	52,0 %	52,50 %	56,6 %
Rapport de mélange :	Tel quel	Tel quel	Tel quel
Catégorie d'usage	Apprêt scellant	Apprêt scellant	Apprêt scellant
Teneur réelle en COV (en g/L)	400	397	264
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	3,34	3,31	2,20
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	400	398	302
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	3,34	3,32	2,52
Densité (en g/L)	1445	1321	1559
Densité (en lb/gal)	12,05	11,01	13,00
Poids des COV (en %)	27,9	30,3	26,8
Poids de l'eau (en %)	0,2	0,2	0,2
Poids des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	9,6
Volume d'eau (en %)	0,3	0,2	0,2
Volume des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	12,17
Point d'éclair	70 °F	84 °F	70 °F
Polluants atmosphériques dangereux	≤ 0,5 lb/gal	≤ 0,6 lb/gal	≤ 0,2 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non	Non

Série EEP

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 (ou une couche de conversion) améliore l'adhérence et le rendement de la couche de finition. Les résultats peuvent varier selon les subjectiles, la préparation, la méthode d'application ou l'environnement. Nous recommandons de vérifier l'adhérence et la compatibilité 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	Bonne
Plastique ou fibre de verre	La surface doit être exempte de toute contamination. En raison des variations dans les différents subjectiles de plastique ou 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 mélanger avant la pulvérisation et, à l'occasion, pendant.

Dilution : Il n'est pas recommandé de diluer l'EEP-435 et l'EEP-901 dans les régions soumises aux règlements sur les COV. Dans les régions non réglementées, les produits peuvent être dilués jusqu'à 10 % avec du Q50 (aromatique 100), du Q160 (aromatique 150), du Q60 (MEK) ou du Q70 (MAK).

Le Q30 (acétone) peut être utilisé dans les régions réglementées.

Si l'EEP-951 est dilué avec 10 % de solvants non exemptés (MAK, MEK, aromatique 100 ou 150), la teneur en COV sera supérieure à 2,80 lb/gal, mais inférieure à 3,50 lb/gal. Pour que cette teneur reste sous les 2,80 lb/gal, on peut utiliser de l'acétone.

Rapport de mélange : S.O.

Durée de vie à 25 °C (77 °F) : S.O.



Viscosité d'application : Zahn n° 3 : EEP-435 — 17 à 25 s
EEP-901 — 19 à 27 s
EEP-951 — 14 à 23 s

Durée de conservation si non ouvert (chaque composant) : 2 ans

Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans réservoir sous pression) : Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8 mm, pression de 40 à 50 lb/po² au pistolet

HVLP (avec ou sans réservoir sous pression) : Pointeau ou buse de 1,3 à 1,6 mm, pression de 10 lb/po² au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant

Sans air : 0,013 à 0,015 mm : pression du fluide de 2200 à 2600 lb/po²

À adduction d'air : 0,013 à 0,015 mm : pression du fluide de 900 à 1500 lb/po²

Pinceau ou rouleau : Non recommandés

Électrostatique : Pour améliorer les capacités électrostatiques, il peut être nécessaire d'ajouter de petites quantités d'acétone (Q30) ou de MEK (Q60).

Application



Appliquer : 1 à 2 couches moyennes avec période de 10 à 15 min d'évaporation 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 recommandée de la pellicule mouillée : De 1,4 à 2,1 mils (par couche)

Épaisseur recommandée de la pellicule sèche : De 1,0 à 1,5 mil par couche, épaisseur maximale de la pellicule = 2 à 3 mils

Rendement au pied carré à 1 mil (sans perte) : De 833 à 909 pi² selon la couleur

Série EEP

Mode d'emploi (suite)

Temps de séchage



Séchage à l'air à 77 °F
et à 50 % HR

Au toucher : 30 à 40 min

Manipulation : 1 à 2 heures*

Avant la couche suivante : Avant 1 heure ou de 6 heures à 7 jours**

Avant la couche de finition : De 1 heure à 7 jours***

Séchage accéléré à 160 °F : 20 min à 160 °F après 10 min d'évaporation à 77 °F

* La pellicule de peinture ne durcit pas complètement 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.

** Si une nouvelle couche est appliquée entre 1 heure et 6 heures, la couche précédente se soulève. Avant 1 heure, la couche est suffisamment soluble pour prévenir le soulèvement. Entre 6 heures et 7 jours, la couche a suffisamment durci pour que le solvant résiste.

*** Après 7 jours, la couche doit être abrasée mécaniquement et nettoyée avant l'application de la couche de finition.

Données techniques*

Propriétés

Système
BONDERITE® 1000
EEP-435

Essai	Méthode ASTM	Résultat
Durété au crayon	D3363	F
Mandrin conique	D522	Acceptable
Adhérence	D3359	De 4B à 5B
Résistance à l'écaillage	D3170	8
Limite de température en service		200 °F

Résistance aux produits chimiques

Système
Bonderite 1000
EEP-435

Produit chimique	Méthode ASTM	Résultat
10 % NaOH	D1308	Cerne léger
10 % HCl	D1308	Acceptable
10 % H ₂ SO ₄	D1308	Acceptable
Essence	D1308	Cerne modéré
Eau**	D1308	Acceptable

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

Résistance aux intempéries

Système
Bonderite 1000
EEP-435
AUE-300

	Méthode ASTM	Résultat
Brouillard salin — 250 heures	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	8A
Cloques après rayure	D714	8D, 6F
Cloques de surface	D714	8F, 6F
Humidité — 100 heures	D2247	
5 min		
Adhérence après récupération	D3359	De 4B à 5B
1 heure		
Adhérence après récupération	D3359	De 4B à 5B
24 heures		
Adhérence après récupération	D3359	De 4B à 5B

Tous les résultats d'essais supposent que le revêtement soit 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.

Divers

Ce produit ne doit pas être appliqué sur des subjectiles de zinc.

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 d'inhaler ou d'augmenter intentionnellement la concentration des composants, peut être nocif, voire fatal.

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
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

PPG Industries
Revêtements commerciaux
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050