



Revêtements de qualité commerciale

TMP-304

CPC 80F

Apprêt acrylique de cuisson

| DESCRIPTION DU PRODUIT | |
|--|--|
| TMP-304 APPRÊT ACRYLIQUE DE CUISSON Composant A (pigmenté) | TMP-301 durcisseur pour apprêt acrylique de cuisson Composant B |
| TYPE : Apprêt acrylique de cuisson | |
| UTILISATION RECOMMANDÉE L'apprêt acrylique de cuisson sans chrome TMP-304/TMP-301 est recommandé en contexte industriel sur des surfaces adéquatement préparées, comme dans le cas d'objets métalliques ouvrés, de moulages, d'armoires et de machines. | |

| CONSTANTES PHYSIQUES | |
|---|---|
| POIDS PAR GALLON : 12,5 lb +/- 0,2 lb | POINTS ÉCLAIRS : |
| POURCENTAGE DE SOLIDES PAR POIDS : 75,7 % +/- 2 % | TMP-304 : 22 °C (71 °F) |
| POURCENTAGE DE SOLIDES PAR VOLUME : 57,7 % +/- 2 % | TMP-301 : 60 °C (141 °F) |
| | COV : 3,50 lb / gallon (maximum) |
| | DURÉE DE STOCKAGE : 12 mois chaque composant |

| CARACTÉRISTIQUES DE RENDEMENT | |
|--|--|
| Couleur | Gris |
| Brillance à un angle de 60° | 20 - 60 |
| Dureté au crayon | H - 5H |
| Adhérence | 5B - Excellente |
| Couches de finition | ALK-100, ALK-200, TMX-350, TMX-400, AUE-100, AUE-300 |
| Les résultats ci-dessus ont été obtenus sur des panneaux d'acier laminé à froid recouverts de phosphate de fer.. | |

| RÉSISTANCE AUX AGENTS CHIMIQUES ET AUX SOLVANTS | |
|---|------------|
| Résistance à l'humidité – test de 100 heures | Excellente |

| PRÉPARATION DE LA SURFACE | | |
|---|--------------------------------|---|
| La surface à recouvrir doit être poncée et exempte de toute impureté comme des poussières, des saletés, de l'huile, de la graisse ou de l'oxydation. Un traitement chimique ou un revêtement de conversion améliorera les caractéristiques d'adhérence et de rendement du revêtement. | | |
| Métal | Couche de finition recommandés | Application directe sur substrats adéquatement préparés |
| Acier laminé à froid | S.O. | Excellent |
| Acier laminé à chaud | S.O. | Excellent |
| Plastiques/fibres de verre | S.O. | |

| GUIDE D'APPLICATION | |
|---|--|
| DIRECTIVES DE MÉLANGE Ajouter 2,5 % par poids ou une chopine de catalyseur TMP-301 pour 5 gallons de TMP-304. | |
| DILUTION Xylène ou butanone DURÉE DE VIE S.O. ÉPAISSEUR DE PELLICULE MOUILLÉE RECOMMANDÉE Application par pulvérisation : 1,5 – 2,0 mils ÉPAISSEUR DE PELLICULE SÈCHE RECOMMANDÉE 0,8 – 1,2 mil Une pellicule dont l'épaisseur est au-delà ou en deçà de l'épaisseur recommandée peut provoquer divers problèmes, notamment une mauvaise adhérence, la flottation des pigments, l'emprisonnement des solvants et la lenteur à durcir. | TEMPS DE SÉCHAGE Séchage accéléré Désolvation : 10 minutes à la température ambiante 20 minutes à 225 °F (température maximum du métal) Le temps de séchage énoncé ici peut varier selon l'épaisseur de pellicule et la température. L'application d'une pellicule à une épaisseur supérieure aux recommandations relatives à ce produit a pour effet d'allonger considérablement le temps de séchage. |

RENDEMENT EN SURFACE RECOMMANDÉ

925 pi² à une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil par gallon U.S. (ce chiffre peut varier selon la couleur). Ces chiffres sur le rendement ne comprennent pas les pertes au moment du mélange, du transfert ou de l'application du revêtement non plus que les pertes causées par les irrégularités ou la porosité de la surface.

NETTOYAGE

XYLÈNE OU BUTANONE

PRÉCAUTIONS ET LIMITATIONS À L'APPLICATION

Appliquer seulement lorsque la température de l'air ambiant, du produit et de la surface est supérieure à 10 °C (50°F). Réduire ou augmenter la quantité de catalyseur exige d'allonger ou de réduire le cycle de cuisson pour assurer la réticulation adéquate de la pellicule.

IL N'EST PAS RECOMMANDÉ D'APPLIQUER CE PRODUIT À L'AIDE D'UN PINCEAU OU D'UN ROULEAU.

| APPLICATION PAR PULVÉRISATION | MATÉRIEL DE PULVÉRISATION | PRESSON DU RÉSERVOIR | PRESSON (LB/PO ²) | AIR DE PULVÉRISATION (LB/PO ²) | BUSE |
|-------------------------------|----------------------------------|----------------------|-------------------------------|--|----------------|
| Conventionnel | Binks 2001 ou l'équivalent | S.O. | 45 | S.O. | 66SD |
| Conventionnel | Graco Delta Air ou l'équivalent | Ligne de pulv. ¼ po | 10 | 60 | 0,042 |
| Sans air à adduction d'air | Graco Alpha A.A. ou l'équivalent | S.O. | 1 000 – 1 500 | 20 – 30 | 0,011 ou 0,015 |
| HVLP | Binks 2001 HVLP ou l'équivalent | S.O. | 50 | S.O. | S.O. |

À la connaissance de PPG Industries, les renseignements techniques de ce bulletin sont exacts. Cependant, comme PPG Industries Inc. améliore constamment ses revêtements et formules de peinture, les données techniques peuvent varier selon l'information disponible au moment de l'impression du bulletin. Veuillez communiquer avec votre distributeur de Revêtements Industriels Spécialisés pour obtenir l'information la plus récente.

SÉCURITÉ

Les matériaux 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 la vente au grand public.

L'application sécuritaire des peintures et revêtements exige une connaissance de l'équipement et du matériel, 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 de préserver 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 à l'utilisation de l'équipement de pulvérisation, surtout avec les systèmes de pulvérisation sans air comprimé. L'injection de peinture sous haute pression dans la peau par un appareil sans air comprimé peut provoquer de sérieuses blessures 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 masques 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 à l'épreuve des explosions lorsqu'on applique ces produits en espace restreint.

MISE EN GARDE

Avant d'utiliser les produits susmentionnés, lire attentivement les étiquettes de chaque produit et suivre le mode d'emploi. Veuillez lire et observer tous les avertissements et mises en garde sur les étiquettes de tous les produits. Éviter tout contact avec la peau et les yeux; éviter 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 de même que des lésions cérébrales et des troubles neurologiques permanents et, potentiellement, 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 le niveau de solvant est trop élevé. Un usage abusif délibéré, comme celui 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 concernant le contrôle des déversements, au Canada composer le (514) 645-1320. Avoir en main les informations de l'étiquette.

FICHES SIGNALÉTIQUES

Les fiches signalétiques pour les produits PPG mentionnés dans ce bulletin sont disponibles auprès de votre distributeur PPG de Revêtements de qualité commerciale.

POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS SUR CE PRODUIT, CONSULTER L'ÉTIQUETTE ET LA FICHE SIGNALÉTIQUE S'Y RAPPORTANT.

PPG Industries
Revêtements industriels

Où que vous regardiez

© PPG Industries, 2003

www.ppgrefinish.com

Pièce CPC 80F - 8/03