



EPE-370

CPC 102F

Couche de finition époxy à haute teneur en solides

DESCRIPTION DE PRODUIT	
COUCHE DE FINITION ÉPOXY À HAUTE TENEUR EN SOLIDES EPE-370 Composant A	CATALYSEUR POUR COUCHE DE FINITION ÉPOXY À HAUTE TENEUR EN SOLIDES EPE-371 Composant B
Type : Époxy UTILISATION RECOMMANDÉE La couche de finition époxy à haute teneur en solides EPE-370 est un revêtement intérieur à séchage rapide destinée à l'application sur métal nu. Prévu pour une utilisation industrielle sur des surfaces adéquatement préparées d'acier, d'acier recuit, d'acier galvanisé ou d'aluminium, ce produit constitue un excellent choix pour le mobilier de bureau, les pièces internes et les machines distributrices. Une fois la couleur formulée, il est possible de recomposer des lots aussi petits qu'un gallon à la fois, sans les problèmes d'écart de couleur associés aux préparations manuelles de petits lots.	
CONSTANTES PHYSIQUES	
POIDS PAR GALLON U.S. (MÉLANGÉ) (selon la couleur) 12,7 ± 0,2 lb/gal	POINTS ÉCLAIRS EPE-370 Pensky-Martens 15 °C (60 °F)
POURCENTAGE DE MATIÈRES SOLIDES PAR POIDS (MÉLANGÉ) (selon la couleur) 70,9 ± 5 %	COV (MÉLANGÉ) (selon la couleur) 3,5 lb/gal au maximum
POURCENTAGE DE MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME (MÉLANGÉ) (selon la couleur) 51,9 ± 5 %	
VISCOSITÉ — PRÊT À PULVÉRISER (selon la couleur) Zahn n°3 9 secondes Zahn n°2 S/O	
CARACTÉRISTIQUES DE RENDEMENT	
DURETÉ AU CRAYON H RÉSISTANCE À LA DÉCOLORATION On peut observer une réduction de la brillance et un écart de couleurs en contexte d'utilisation extérieure, mais le rendement demeure inchangé. RÉSISTANCE À L'HUMIDITÉ (TEST DE 96 HEURES) Excellente	BRILLANCE 80-90 au brillancemètre à 60 ° ADHÉRENCE 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 améliore les caractéristiques d'adhérence et de rendement du revêtement.		
Métal	Apprêts recommandés	Application directe sur substrats adéquatement préparés
Acier laminé à froid	S/O	Excellente
Acier laminé à chaud	S/O	Excellente
Acier galvanisé	S/O	Moyenne-Bonne
Acier recuit	S/O	Moyenne-Bonne
Aluminium	S/O	Bonne
Plastique/Fibre de verre	S/O	

GUIDE D'APPLICATION	
DIRECTIVES DE MÉLANGE	
Mêler 4 parties du composant A (Enduit de finition EPE-370) avec 1 partie du composant B (catalyseur EPE-371)	
DILUTION MAK DURÉE DE VIE 8 heures à 25 °C (77 °F) après le mélange ÉPAISSEUR DE PELLICULE MOUILLÉE RECOMMANDÉE (non réduite) Par pulvérisation: 3,0 –5,0 mils ÉPAISSEUR DE PELLICULE SÈCHE RECOMMANDÉE 1,5 – 2,5 mils L'application d'une épaisseur de pellicule supérieure à celle qui est recommandée pour ce produit a pour effet d'augmenter substantiellement le temps de séchage et, ainsi, de prolonger le délai d'attente avant l'application d'une nouvelle couche. MATÉRIEL D'APPLICATION Pulvérisation conventionnelle : 40-50 lb/po ² au pistolet	TEMPS DE SÉCHAGE 3 mils de pellicule mouillée à 25 °C (77 °F) et à 50 % d'humidité relative. Au toucher : 2 heures Avant manipulation : 4 heures Séchage : 4 heures * Avant une nouvelle couche : 4 heures Séchage accéléré : (prévoir 10 minutes de séchage à l'air) Cuisson : 20 minutes à 160 °F Cuisson : 30 minutes à 140 °F * Ne signifie pas que la pellicule a atteint sa dureté maximale. À cette étape, la manipulation est possible sans risquer de décoller, de friser ou d'endommager la pellicule en exerçant une faible pression des doigts ou des mains. Le temps de séchage indiqué peut varier selon l'épaisseur de la pellicule, la couleur choisie, la température, l'humidité et le degré de ventilation. La pellicule de peinture n'est pas entièrement durcie avant 7 jours. L'application d'une pellicule d'une épaisseur inférieure ou supérieure à celle qui est recommandée peut causer des problèmes comme le manque d'adhérence, la flottation des pigments, l'emprisonnement des solvants, la lenteur du durcissement et la détérioration accélérée de la brillance et de la couleur.

RENDEMENT EN SURFACE RECOMMANDÉ 851 pi ² à une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil par gallon U.S. (selon la couleur). Ces chiffres sur le rendement ne comprennent pas les pertes au moment du mélange, du transfert ou de l'application de revêtement non plus que les pertes causées par les irrégularités ou la porosité de la surface. NETTOYAGE Xylène ou butanone PRÉCAUTIONS ET LIMITATIONS D'APPLICATION Appliquer seulement lorsque la température est supérieure à 10 °C (50 °F)
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