

Apprêts époxy à haut pouvoir garnissant

Apprêts de la série HBE

HBE-400 Apprêt gris foncé
HBE-402 Apprêt blanc

Les apprêts époxy à haut pouvoir garnissant de la série HBE ne contiennent pas de chrome. Ils sont conçus pour garnir le profil et assurer la résistance à la corrosion des subjectiles d'acier, d'acier galvanisé ou d'aluminium adéquatement préparés. Selon la façon dont on combine les composants A et B, on obtient un éventail de couleurs d'apprêt très utiles. Pour plus de détails, consulter la section « Divers ».

Ces produits offrent un haut pouvoir garnissant, un séchage rapide et d'excellentes propriétés d'adhérence et de résistance. On peut aussi les utiliser comme couche intermédiaire à haut pouvoir garnissant sur des apprêts riches en zinc.

Caractéristiques et avantages

- Excellentes propriétés garnissantes pour les subjectiles poncés au jet de sable.
- Excellente résistance à la corrosion et aux produits chimiques.
- Excellente adhérence.
- Faciles à pulvériser, à utiliser et à poncer.

Produits connexes

- HBE-400 — Apprêts époxy à haut pouvoir garnissant — gris foncé
- HBE-401 — Catalyseur pour époxy à haut pouvoir garnissant — blanc
- HBE-402 — Apprêts époxy à haut pouvoir garnissant — blanc
- HBE-403 — Catalyseur pour époxy à haut pouvoir garnissant — noir
- HBE-405 — Catalyseur pour époxy à haut pouvoir garnissant — pour temps chaud — blanc

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.

	HBE-400 avec HBE-401 (gris pâle)	HBE-400 avec HBE-403 (gris foncé)	HBE-400 avec HBE-405 (gris pâle)	HBE-402 avec HBE-401 (blanc)	HBE-402 avec HBE-403 (gris foncé)	HBE-402 avec HBE-405 (blanc)
Poids par gallon (US)	10,47 lb/gal	10,34 lb/gal	10,52 lb/gal	10,95 lb/gal	10,82 lb/gal	10,76 lb/gal
Poids des solides (en %)	57,4 %	57,1 %	59,8 %	61,0 %	60,8 %	62,0 %
Volume des solides (en %)	38,4 %	38,8 %	40,3 %	41,1 %	41,5 %	42,1 %
COV	4,46 lb/gal	4,44 lb/gal	4,23 lb/gal	4,27 lb/gal	4,24 lb/gal	4,09 lb/gal
Polluants atmosphériques dangereux	< 3,5 lb/gal	< 3,5 lb/gal	< 3,5 lb/gal	< 3,5 lb/gal	< 3,5 lb/gal	< 3,5 lb/gal
Réaction photochimique	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui
Point d'éclair :	HBE-400 = 26 °C (79 °F), HBE-401 = 11 °C (52 °F) HBE-402 = 27 °C (80 °F), HBE-403 = 12 °C (53 °F), HBE-405 = 20 °C (68 °F)					

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 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.



Métal	Application directe
Acier laminé à froid	Excellente
Acier laminé à chaud	Excellente
Acier recuit	Moyenne à bonne
Acier galvanisé	Moyenne à bonne
Aluminium	Bonne
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 cet apprêt et les couches de finition CPC est acceptable, consulter le tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition CPC (CPCTB01F).

Apprêts de la série HBE

Mode d'emploi

Mélanges



Mélanges :

Mélanger 1 mesure de composant A (HBE-400 ou HBE-402) à 1 mesure de composant B (HBE-401 ou HBE-403). Consulter la section « Divers » à la page suivante pour connaître le résultat des mélanges de couleurs. Bien mélanger le produit avant, et de temps à autre pendant l'utilisation. Appliquer le produit en une couche mouillée, chaque passe chevauchant 50 % de la précédente.



Dilution :

Jusqu'à 10 % avec du Q60 (MEK).

Rapports de mélange :

Apprêt	Catalyseur
HBE-400 ou HBE-402	HBE-401, HBE-403 ou HBE-405
1	1



Durée de vie utile
à 25 °C (77 °F) :

8 heures après le mélange

Viscosité de pulvérisation :

HBE-400	Zahn n° 3	De 23 à 27 s
HBE-402	Zahn n° 3	De 29 à 32 s



Durée de conservation
(tous les composants A ou B)

Gallons : 48 mois; seaux : 24 mois

Équipement d'application



Conventionnel/Conforme aux
règlements sur les COV
(avec ou sans godet sous
pression) :

Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8; de 45 à 60 lb/po² au pistolet
Pointeau ou buse de 1,0 à 1,4 avec réservoir sous pression



HVLP (avec ou sans godet sous
pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,6; 10 lb/po² au chapeau d'air ou selon les
directives du fabricant
Pointeau ou buse de 1,0 à 1,4 avec réservoir sous pression



Sans air :

Pression du fluide de 1400 à 2000 lb/po² avec une buse de 0,013 po à
0,017 po



À adduction d'air :

Pression du fluide de 850 lb/po² avec une buse de 0,011 po à 1, 015 po

Pinceau :

Polyester ou nylon

Rouleau :

Rouleau à poils courts

Électrostatique :

Aucune recommandation

Application



Appliquer :

1 ou 2 couches moyennes avec période d'évaporation de 10 à 15 min
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 de pellicule mouillée
recommandée :

De 3,6 à 7,8 mils

Épaisseur de pellicule sèche
recommandée :

De 1,5 à 3,0 mils

Rendement en pieds carrés à 1
mil (sans perte) :

De 616 à 664 pi²

Temps de séchage



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

Au toucher :

45 min

Avant manipulation* :

3 heures

Avant ponçage :

16 heures

Avant la couche de finition :

1 heure



Avant une nouvelle couche :

Après 30 min et avant 7 jours

Séchage accéléré :

30 min à 70 °C (160 °F), après 10 min d'évaporation

** 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.*

Apprêts de la série HBE

Données techniques*

Propriétés

Système :
BONDERITE® 1000
HBE-400/HBE-401

Essai	Méthode ASTM	Résultat — série HBE
Brillance à un angle de 60°	D523	14
Dureté au crayon	D3363	2H
Mandrin conique	D522	Acceptable
Adhérence	D3359	5B
Gravelomètre	D3170	4

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

Système :
Bonderite 1000
HBE-400/HBE-401

Produit chimique	Méthode ASTM	Résultat — série HBE
Toluène	D1308	Cerne léger
10 % NaOH (hydroxyde de sodium)	D1308	Acceptable
10 % HCl (acide chlorhydrique)	D1308	Décoloration moyenne
10 % H ₂ SO ₄ (acide sulfurique)	D1308	Acceptable
Essence	D1308	Cloquage modéré
Alcool d'isopropyle	D1308	Cerne léger
Eau†	D1308	Acceptable

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

Résistance aux intempéries

Brouillard salin et humidité
saturée :
Bonderite 1000
HBE-400/HBE-401
AUE-360

	Méthode ASTM	Résultat — série HBE
Brouillard salin — 1000 heures	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	De 6A à 8A
Cloques après rainure	D714	2F
Cloques sur la surface	D714	Aucune
Humidité — 500 heures	D2247	
5 min — adhérence		
après récupération	D3359	5B
1 heure — adhérence		
après récupération	D3359	5B
24 heures — adhérence		
après récupération	D3359	5B

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.

Divers

Pour obtenir la couleur désirée, mélanger l'apprêt et le catalyseur recommandés dans un rapport de 1:1 :

Couleur désirée	Apprêt	Catalyseur
Gris pâle	HBE-400	HBE-401 ou HBE-405
Gris foncé	HBE-400	HBE-403
Blanc	HBE-402	HBE-401 ou HBE-405
Gris foncé	HBE-402	HBE-403

Apprêts de la série HBE

Apprêts époxy à haut
pouvoir garnissant

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.



Les fiches signalétiques (FS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site www.ppgcommercialcoatings.com (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FS) ou auprès de votre distributeur PPG.

Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE SIGNALÉTIQUE ET L'ÉTIQUETTE s'y rapportant.



PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario, Canada L5J 1K5
1 888 310-4762

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