Revêtements de qualité commerciale

CPCPB416F

Apprêts époxy anticorrosion à faible COV

Apprêts de la série CRE

CRE-CT — Apprêt époxy coloré sur demande
CRE-904 — Apprêt époxy gris
CRE-908 — Apprêt époxy noir
CRE-951 — Apprêt époxy blanc

Les apprêts époxys de la série CRE sont un ensemble d'apprêts à haut pouvoir garnissant qui ne contiennent ni plomb ni chrome et sont conçus pour offrir une adhérence exceptionnelle ainsi qu'une excellente résistance à la corrosion et aux produits chimiques, lorsqu'ils sont appliqués sur de l'acier ou de l'aluminium adéquatement préparé. Ils offrent aussi une bonne résistance au chlorure de magnésium.
Offerts en kit pour faciliter les mélanges, ces apprêts à séchage rapide conviennent particulièrement bien aux métaux nettoyés au jet de sable et à tout substrat qui requiert un pouvoir garnissant et une résistance à la corrosion supérieurs (par exemple : remorques, unités de transport de liquides et de gaz, métaux en général, équipement d'origine, unités exigeant une remise en neuf, etc.).

Caractéristiques et avantages

- Offrent une excellente adhérence.
- Offrent une excellente résistance à la corrosion et aux produits chimiques.
- S'utilisent avec plusieurs composants avec le catalyseur CRE-91XR.
- Peuvent être colorés en fonction des demandes des clients.

Produits associés

- **CRE-CT** — Apprêt époxy coloré sur demande 2,8 COV
- **CRE-904** — Apprêt époxy gris 2,8 COV
- **CRE-908** — Apprêt époxy noir 2,8 COV
- **CRE-951** — Apprêt époxy blanc 2,8 COV
- **CRE-91** — Catalyseur pour apprêts CRE
- **CRE-904FF —** Apprêt époxy gris 2,8 COV (remplissage complet)
- **CRE-91XR —** Catalyseur pour apprêts CRE (rapport de mélange 2:1)

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.

	CRE-CT avec colorant	**CRE-CT avec colorant : CRE-91**	**CRE-904 / CRE-908 / CRE-951 (emballage)**	**CRE-904 / CRE-908 / CRE-951 avec CRE-91**	**CRE-904 avec CRE-91XR**
Solides (en poids) (en %)	72,7 à 75,4	73,9 à 76,0	75,6 / 73,2 / 75,6	76,2 / 74,3 / 76,4	70,3
Solides (en volume) (en %)	57,0 à 58,8	61,6 à 63,0	57,7 / 57,7 / 57,6	62,2 / 62,2 / 62,1	55,2
Polluants atmosphériques dangereux	≤ 1,8 lb/gal	≤ 1,8 lb/gal	≤ 1,9 lb/gal	≤ 1,9 lb/gal	≤ 2,5 lb/gal
Réaction photochimique	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui
Point d'éclair Apprêt seulement = 65 ºF, CRE-91 = 86 ºF CRE-91XR = 84 ºF					
Mélanges PàP	**CRE-CT avec colorant**	**CRE-CT avec colorant : CRE-91**	**CRE-904 / CRE-908 / CRE-951 (emballage)**	**CRE-904 / CRE-908 / CRE-951 avec CRE-91**	**CRE-904 avec CRE-91XR**
Rapport de mélange	Tel quel	3 : 1	Tel quel	3 : 1	2 : 1
Catégorie d'usage	Apprêt scellant (emballage)	Apprêt scellant	Apprêt scellant (emballage)	Apprêt scellant	Apprêt scellant
Teneur réelle en COV (en g/L)	332 à 351	304 à 318	341 / 347 / 346	310 / 315 / 314	374
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	2,77 à 2,93	2,54 à 2,66	2,85 / 2,90 / 2,89	2,59 / 2,63 / 2,62	3,12
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (g/L)	335 à 355	307 à 320	338 / 344 / 343	308 / 312 / 311	371
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (lb/gal)	2,80 à 2,96	2,56 à 2,67	2,82 / 2,87 / 2,86	2,58 / 2,61 / 2,61	3,09
Densité (g/L)	1322 à 1397	1245 à 1301	1426 / 1323 / 1462	1324 / 1246 / 1351	1273
Densité (lb/gal)	11,03 à 11,66	10,39 à 10,86	11,89 / 11,03 / 12,19	11,04 / 10,39 / 11,26	10,61
Poids des COV (en %)	24,6 à 27,3	24,0 à 26,1	24,4 / 26,8 / 24,1	23,8 / 25,7 / 23,6	29,7
Poids de l'eau (en %)	0,7 à 0,8	0,6	0,7	0,6 / 0,6 / 0,5	0,5
Poids des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Volume d'eau (en %)	1,0 à 1,1	0,8	1,0	0,7 / 0,8 / 0,7	0,7
Volume des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0

Apprêts de la série CRE

Mode d'emploi

Préparation de la surface

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 substrats, 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	Non recommandée
Acier galvanisé	Non recommandée
Aluminium	Excellente
Plastique et fibre de verre	La surface doit être exempte de toute contamination. En raison des variations dans les différents substrats de plastique et de fibre de verre, il est nécessaire de vérifier le rendement du revêtement sur le substrat à traiter.

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.
Dilution :	Non recommandés dans les régions où il faut respecter une teneur en COV de 2,8 lb/gal. Dans les régions non réglementées, jusqu'à 10 % de Q80 (Xylène), de Q60 (MEK), de Q50 (aromatique 100) ou de Q160 (aromatique 150) peuvent être utilisés pour maintenir une teneur en COV de 3,5 lb/gal lorsqu'on utilise le CRE-91 seulement. Dans les régions réglementées, de l'acétone (Q30) peut être ajouté.



	Série CRE : CRE-91 3 : 1	Série CRE : CRE-91XR 2 : 1
Rapports de mélange :		
Durée de vie à 25 ºC (77 ºF) :	1 heure	1 à 1 1/2 heure
Viscosité d'application :	Zahn n° 3 = de 10 à 20 secondes	Zahn n° 3 = de 10 à 20 secondes
Durée de conservation (chaque composant non ouvert)	4 ans (série CRE) 2 ans (CRE-91, CRE91XR Catalyseur)	

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/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 :	Buse de 0,013 à 0,017 mm; pression du fluide : minimum de 2100 lb/po².
À adduction d'air :	Buse de 0,013 à 0,017 mm; pression du fluide : de 1000 à 1500 lb/po².
Pinceau ou rouleau :	Aucune recommandation
Électrostatique :	Pour améliorer les capacités électrostatiques, il peut être nécessaire d'ajouter de 5 % à 10 % d'acétone ou de MEK.

Application

Appliquer :	De 1 à 2 couches moyennes mouillées 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 16 ºC (60 ºF), et lorsque la température de la surface est d'au moins 3 ºC (5 ºF) supérieure au point de rosée.



	CRE avec CRE-91	CRE avec CRE-91XR
Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :	2,6 à 10,4 mils	3,5 à 14,3 mils
Épaisseur de pellicule sèche recommandée :	2 à 8 mils	2 à 8 mils
Rendement en pieds carrés à 1 mil (sans perte) :	1000 à 1022 pi²	890 à 896 pi²

Temps de séchage



Séchage à l'air à 77 ºF et à 50 % HR

Au toucher :	30 à 45 min
Avant manipulation :	2 heures*
Avant une nouvelle couche :	De 1 à 8 heures. Après 8 heures l'apprêt doit être poncé avant d'appliquer une nouvelle couche ou une couche de finition.
Séchage accéléré :	40 min à 140 ºF après 15 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 CRE

Données techniques *

Propriétés techniques

Bonderite 1000
CRE-904
Sans couche de finition

Essai	Méthode ASTM	Résultat
Dureté au crayon	D3363	F
Adhérence	D3359	5B
Résistance à l'écaillage	D3170	8
Limite de température en service		300 ºF

Résistance aux produits chimiques

Bonderite 1000
CRE-904
Sans couche de finition

Produit chimique	Méthode ASTM	Résultat
Toluène	D1308	Cerne léger
10 % NaOH	D1308	Acceptable
10 % HCl	D1308	Décoloration modérée
10 % H_2SO_4	D1308	Décoloration modérée
Essence	D1308	Acceptable
Alcool d'isopropyle	D1308	Acceptable
Eau**	D1308	Acceptable

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

Résistance aux intempéries

Système de brouillard salin :
acier laminé à chaud et décapé au jet de sable
CRE-904
AUE-300

Système d'humidification :
Bonderite 1000
CRE-904
AUE-300

	Méthode ASTM	Résultat
Brouillard salin — 1000 heures	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	10A
Cloques après rainure	D714	8F
Cloques sur la surface	D714	Aucune
Humidité — 1000 heures	D2247	
5 min — adhérence après récupération	D3359	4A à 5A
1 heure — adhérence après récupération	D3359	4A à 5A
24 heures — adhérence après récupération	D3359	4A à 5A

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.

Divers

Ne devrait pas être utilisé sur les substrats à base de zinc.

Apprêts de la série CRE

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, ou le 412 434-4515, aux États-Unis. Ayez en main les données indiquées sur l'étiquette.

Les fiches signalétiques pour les produits PPG mentionnés dans ce bulletin sont disponibles auprès de votre distributeur PPG.
POUR OBTENIR PLUS DE RENSEIGNEMENTS SUR CE PRODUIT, CONSULTEZ L'ÉTIQUETTE ET LA FICHE SIGNALÉTIQUE S'Y RAPPORTANT.

PPG Industries
Revêtements commerciaux
Où que vous regardiez

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

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