

NCP271

Le NCP271 gris sont des apprêts résistant à la corrosion de première qualité élaborés en fonction des couches de finition haute technologie d'aujourd'hui, comme celles des systèmes DELTRON® et CONCEPT®. Ces apprêts ont une teneur en COV de 3,5 lb/gal et ne contiennent ni chrome, ni plomb, ni isocyanates.

Le NCP271 offrent des caractéristiques de ponçage supérieures, ainsi qu'une excellente rétention de la brillance. Ils peuvent être appliqués sur les finis d'origine poncés et sur le métal nu adéquatement préparé et nettoyé.



Caractéristiques et avantages

- Sans isocyanates.
- Excellente résistance à la corrosion.
- Haut pouvoir garnissant et facile à poncer.
- Excellente rétention de la brillance.

Surfaces compatibles

Le NCP271 peuvent être appliqués sur les subjectiles suivants :

- Acier nu, acier galvanisé et aluminium adéquatement préparés et traités
- Fibre de verre recouverte de gel adéquatement nettoyée et poncée
- Finis d'origine adéquatement nettoyés et poncés
- Apprêt d'électrodéposition adéquatement nettoyé et poncé
- Apprêts réactifs *Deltron**
- Apprêts de mordantage ONECHOICE®
- Apprêt époxy DPLF
- Apprêt époxy à 2,1 COV DPLV
- Mastics pour carrosserie DF

Remarque : Non recommandés sur les subjectiles de plastique.

* Maintenir une épaisseur minimale de pellicule sèche de 2,0 mils après le ponçage. Une pellicule d'apprêt surfaçant d'une épaisseur insuffisante peut entraîner le soulèvement des couches de couleur.

Produits nécessaires

Durcisseur

NCX275 Catalyseur pour apprêts résistant à la corrosion

NCP271

Préparation des surfaces



- Laver la surface à peindre à l'eau savonneuse, puis la nettoyer avec un nettoyant PPG approprié.
- Poncer les surfaces de métal nu à fond avec un papier abrasif à grain 80-180. Poncer à sec les vieux finis, à la main ou à la machine, avec un papier abrasif à grain 320-400, ou à l'eau avec un papier à grain 600.
- Appliquer un apprêt pour métal nu approprié sur les zones où le métal est exposé.
- Nettoyer de nouveau avec le nettoyant PPG approprié.
- Les traitements à deux étapes pour métaux ou les apprêts réactifs améliorent les caractéristiques d'adhérence et de rendement du système de finition.
- Sur les subjectiles d'acier galvanisé poncés et nettoyés, il faut un traitement à deux étapes pour métaux ou un apprêt de mordantage.
- Sur l'aluminium, appliquer l'apprêt dans les 8 heures.
- Appliquer l'apprêt sur l'acier au carbone immédiatement après le nettoyage.

Rapport de mélange



NCP271	:	NCX275	:	Réducteurs DT8xx
3	:	1	:	De 0 à 1/2

1/2 mesure de réducteur peut être ajoutée au produit appliqué comme apprêt sans ponçage.



Durée de vie utile : 1 heure à 21 °C (70 °F)
La durée de vie utile diminue à mesure que la température augmente.

Additifs



Aucun

Pression d'air et réglage du pistolet



HVLP : De 8 à 10 lb/po² au chapeau d'air
Conforme aux règlements sur les COV : De 29 à 40 lb/po² au pistolet
Réglage du pistolet : De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent

Remarque : Pour obtenir les meilleurs résultats, consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

Application



	Surfaçant	Apprêt sans ponçage
Couches :	De 2 à 4 couches mouillées	1 couche mouillée
	<u>3 : 1</u>	<u>3 : 1 : 1/2</u>
Épaisseur de pellicule sèche par couche :	De 2,0 à 2,5 mils	De 1,5 à 1,8 mil

NCP271

Temps de séchage



Entre les couches : De 10 à 15 min à 21 °C (70 °F)



Séchage à l'air avant ponçage : De 1 à 2 heures à 21 °C (70 °F)



Séchage accéléré avant ponçage
Montée en température : 10 min à 21 °C (70 °F)
Séchage accéléré au four : De 20 à 30 min à 60 °C (140 °F) et refroidissement



IR (infrarouge)
Ondes moyennes : 20 min
Ondes courtes : 10 min



Avant la couche de finition : 30 min à 21 °C (70 °F) pour l'application de 1 couche d'apprêt sans ponçage

Remarque : Si on a laissé sécher le NCP270 ou le NCP271 pendant plus de 8 heures, on doit poncer avant d'appliquer la couche de finition.

Ponçage



Ponçage
Ponçage à l'eau : Grain 400-600
Ponçage à sec à la machine : Grain 320-500

Remarque



Les temps de séchage au four s'appliquent aux températures de métal indiquées. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Couches de finition compatibles

Uréthane acrylique DCC *Concept*
Apprêt époxy DPLF
Apprêt époxy à 2,1 COV DPLV
Polyuréthane DAR/DXR80 DELSTAR®/DELTHANE®
Couche de base DBC *Deltron* 2000*
Produits de scellement *Deltron**
Couche de base universelle DBU *Deltron*
Apprêts surfaçants *Deltron**
Revêtement résistant à l'écaillage DX54 ROADGUARD®
Surfaçants *OneChoice*
Produits de scellement *OneChoice*
Couche de base ENVIROBASE® Haute performance*
Produits de scellement *Envirobase* Haute performance

* Doit être recouvert d'un produit de scellement avant l'application d'une couleur noire DBC ou d'une couche de base *Envirobase* Haute performance.

Nettoyage de l'équipement

Après chaque utilisation, les pistolets de pulvérisation, les godets, les contenants d'entreposage, etc., doivent être nettoyés à fond avec le solvant tout usage approprié de PPG.

Données techniques

Rapport de mélange (PàP) :	<u>3 : 1</u>	<u>3 : 1 : 1/2</u>
Usage prévu :	Apprêt scellant	Apprêt scellant
Teneur en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) [en g/L (lb/gal US)] :	419 (3,50)	467 (3,90)
Poids total des solides (PàP) :	72,8 %	67,7 %
Volume total des solides (PàP) :	54,2 %	48,1 %
Rendement en pi ² /gal US (1 mil à une efficacité de transfert de 100 %) :	868	772

NCP270/NCP271

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

Important : Le contenu de cet emballage doit être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, OU LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.

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

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

Suivez-nous en ligne :
www.ppgrefinish.com



Refinition automobile PPG

Innover pour valoriser les surfaces^{MC}

Le logo de PPG, Deltron, OneChoice, Roadguard, Concept, Delstar, Delthane et Envirobaze sont des marques déposées, et Innover pour valoriser les surfaces est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2015 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.

Information sur le produit en vigueur 2016-06

