



Uréthane 2K à haute teneur en solides

AUE-360

L'AUE-360 est un polyuréthane à deux composants et à haute teneur en solides qui offre une excellente durabilité à l'extérieur, une résistance aux marques, aux produits chimiques et aux rayons ultraviolets, de même que la capacité de produire une pellicule plus épaisse en une seule application. L'AUE-360 peut être combiné avec la version à faible brillance AUE-360LG pour obtenir une brillance de niveau intermédiaire.

Recommandé pour une utilisation industrielle sur des surfaces métalliques adéquatement prétraitées ou apprêtées. Parmi les applications possibles : produits métalliques ouvrés, moulages, machinerie, ainsi qu'équipement agricole et de construction.

Dans le cadre de certaines spécifications, ce produit porte le nom de SPECTACRON 360.

Caractéristiques et avantages

- Excellente résistance aux produits chimiques, aux rayons ultraviolets, aux marques, à l'écaillage et à l'abrasion.
- Excellentes dureté, brillance et rétention de la couleur.
- Possibilité d'obtenir une brillance de niveau intermédiaire.
- S'utilise avec plusieurs composants; aucun accélérateur requis.

Produits associés

- AUE-360 — Uréthane 2K à haute teneur en solides
- AUE-3501 — Durcisseur uréthane
- GXH1086 — Durcisseur uréthane
- GXH1080 — Durcisseur uréthane
- Uréthane 2K à haute teneur en solides avec protection supplémentaire contre les rayons ultraviolets (Centres de mélanges de PPG seulement)

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.

	AUE-360 avec colorants	AUE-360 avec AUE-3501	AUE-360 avec GXH1086	AUE-360 avec GXH1080
Poids des solides (en %)	De 55,9 à 72,0 %	De 64,0 à 76,2 %	De 62,2 à 74,4 %	De 60,9 à 73,4 %
Volume des solides (en %)	De 49,1 à 57,5 %	De 57,3 à 64,3 %	De 55,2 à 62,0 %	De 54,0 à 57,5 %
Polluants atmosphériques dangereux	≤ 0,1 lb/gal	≤ 0,1 lb/gal	≤ 0,1 lb/gal	≤ 0,1 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non	Non	Oui
	AUE-360 avec colorants	AUE-360 avec AUE-3501	AUE-360 avec GXH1086	AUE-360 avec GXH1080
Rapport de mélange	Tel quel	5 : 1	4 : 1	4 : 1
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 362 à 454	De 302 à 379	De 320 à 393	De 333 à 407
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 3,03 à 3,79	De 2,52 à 3,16*	De 2,67 à 3,28*	De 2,78 à 3,40
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 362 à 454	De 302 à 379	De 320 à 393	De 334 à 407
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	De 3,03 à 3,79	De 2,52 à 3,16	De 2,67 à 3,28	De 2,79 à 3,40
Densité (en g/L)	De 1021 à 1353	De 1046 à 1323	De 1038 à 1303	De 1036 à 1301
Densité (en lb/gal)	De 8,51 à 11,28	De 8,72 à 11,03	De 8,65 à 10,86	De 8,64 à 10,85
Poids des COV (en %)	De 28,0 à 44,1	De 23,9 à 35,9	De 25,6 à 37,7	De 26,67 à 39,03
Poids de l'eau (en %)	De 0,0 à 0,2	De 0,0 à 0,2	De 0,0 à 0,2	De 0,0 à 0,2
Poids des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0
Volume d'eau (en %)	De 0,0 à 0,3	De 0,0 à 0,2	De 0,0 à 0,2	De 0,0 à 0,2
Volume des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0
Point d'éclair				

AUE-360 seulement : 24 °C (76 °F); AUE-3501 seulement : 179 °C (355 °F);
GXH1086 seulement : 39 °C (102 °F); GXH1080 seulement : 27 °C (81 °F)

* On ne peut obtenir une teneur en COV de 2,8 lb/gal qu'avec certaines couleurs contenant la charge de colorant la plus faible.

AUE-360

Mode d'emploi (suite)

Préparation de la surface

La surface à recouvrir doit être exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique et un revêtement de conversion améliorent les caractéristiques de rendement du système de revêtements. 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.

Subjectile	Application directe sur subjectile adéquatement préparé
Acier laminé à froid	Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Acier laminé à chaud	Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Acier recuit	Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Acier galvanisé	Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Aluminium	Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
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 les apprêts et les couches de finition CPC est acceptable, consulter le tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition CPC (CPCTB01F).

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. Ne pas utiliser d'accélérateur. Un produit mélangé qui n'est pas destiné à un emploi immédiat devrait être conservé dans un contenant doublé.

Dilution :

Non recommandée dans les régions soumises aux règlements sur les COV. Dans les régions non réglementées, on peut ajouter jusqu'à 10 % de Q70 (MAK) ou de Q60 (MEK). Dans les régions soumises aux règlements sur les COV, on peut utiliser du Q30 (acétone).



Rapport de mélange :

Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) :



Viscosité d'application :

Durée de conservation (chaque composant)

<u>AUE-360</u> <u>avec AUE-3501</u>	<u>AUE-360</u> <u>avec GXH1086</u>	<u>AUE-360</u> <u>avec GXH1080</u>
5 : 1	4 : 1	4 : 1
De 1,5 à 2,5 heures	De 1 à 2 heures	De 1,5 à 2,5 heures
Zahn n° 3 : de 20 à 35 s selon la couleur		
AUE-360 : 4 ans (non ouvert)		
Durcisseurs : 2 ans (non ouverts)		

Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans réservoir sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,7 mm; de 40 à 50 lb/po² au pistolet



HVLP (avec ou sans réservoir sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,5 mm; 10 lb/po² au pistolet ou selon les directives du fabricant



Sans air :

Aucune recommandation

À adduction d'air :

Aucune recommandation

Pinceau ou rouleau :

Ce produit peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.

Électrostatique :

De 1,2 à 1,6 mm à la pression maximale recommandée par le fabricant.

Application

Appliquer :

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

Épaisseur de pellicule sèche recommandée :

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

<u>AUE-360</u> <u>avec AUE-3501</u>	<u>AUE-360</u> <u>avec GXH1086</u>	<u>AUE-360</u> <u>avec GXH1080</u>
De 2,5 à 4,5 mils	De 2,5 à 4,2 mils	De 2,5 à 4,2 mils
De 1,5 à 2,5 mils	De 1,3 à 2,5 mils	De 1,3 à 2,5 mils
De 919 à 1031	De 885 à 994	De 866 à 922

AUE-360

Temps de séchage



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

	AUE-360 avec AUE-3501	AUE-360 avec GXH1086	AUE-360 avec GXH1080
Au toucher :	De 1 à 2 heures	De 1 à 2 heures	De 1 à 2 heures
Avant manipulation :	4 heures*	4 heures*	4 heures*
Avant une nouvelle couche :	De 1 à 24 heures**	De 1 heure à 2 jours**	De 1 heure à 2 jours**
Séchage accéléré :	20 min à 82 °C (180 °F) (après 10 min de séchage à l'air)		

* 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.

** Après cette période, la couche de finition doit être abrasée avant d'être recouverte.

Propriétés techniques*

BONDERITE® 1000
AUE-360/AUE-3501

Essai	Méthode ASTM	Résultat	
		Blanc	Noir
Brillance à un angle de 60°	D523	87	90
Dureté au crayon	D3363	F	F
Mandrin conique	D522	Acceptable	Acceptable
Adhérence	D3359	5B	5B
Résistance à l'écaillage	D3170	8	9
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 cette température.

Résistance aux produits chimiques

Bonderite 1000
AUE-360/AUE-3501

Produit chimique	Méthode ASTM	Résultat	
		Blanc	Noir
Toluène	D1308	Cerne léger	Cerne léger
10 % NaOH	D1308	Acceptable	Acceptable
10 % HCl	D1308	Acceptable	Acceptable
10 % H ₂ SO ₄	D1308	Acceptable	Acceptable
	D1308	Cerne modéré, décollement, jaunissement	Cerne léger
Essence			
Alcool isopropylique	D1308	Cerne léger	Cerne léger
Eau**	D1308	Acceptable	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
Bonderite 1000
W43181A
AUE-360/AUE-3501

	Méthode ASTM	Résultat	
		Blanc	Noir
Brouillard salin — 1000 heures	B117		
Infiltration de corrosion	D1654	5A	5A
Cloques après rainure	D714	4F	4F
Cloques sur la surface	D714	8D	8D
Humidité — 100 heures	D2247		
5 min — adhérence après récupération	D3359	5B	5B
1 heure — adhérence après récupération	D3359	5B	5B
24 heures — adhérence après récupération	D3359	5B	5B
QUV-UVA : angle de 60°††	D4587		
Rétention après 250 heures	D523	100 %	100 %
Rétention après 500 heures	D523	100 %	100 %
QUV-UVB : angle de 60°††	D4587		
Rétention après 250 heures	D523	93 %	98 %
Rétention après 500 heures	D523	85 %	94 %

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.

†† On peut obtenir une protection supplémentaire contre les rayons ultraviolets en achetant l'AUE-360UV auprès du Centre de mélanges de PPG. Consulter votre représentant pour obtenir les propriétés, les rapports de mélange spécifiques, etc.

Divers

Ce produit doit être rangé dans des contenants munis d'une doublure.

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

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



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

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