

# Renseignements sur les produits

## Produits de scellement achromatiques blanc ECS61, gris ECS65 et noir ECS67

### Description des produits

Les produits de scellement achromatiques blanc ECS61, gris ECS65 et noir ECS67 de qualité supérieure s'appliquent en mouillé sur mouillé et sont spécialement conçus pour être utilisés sous les couches de base à l'eau ENVIROBASE® Haute performance.

Ces produits à séchage rapide offrent des propriétés d'écoulement supérieures et une excellente rétention de la couche de finition. On peut obtenir un large éventail de gris achromatiques en mélangeant les trois produits préparés en usine. Les produits de scellement peuvent être appliqués sur les apprêts d'électrodéposition d'origine non poncés, les finis d'origine poncés ou les subjectiles d'acier, d'aluminium, de fibres de verre et de plastique nus adéquatement préparés et traités.

### Préparation des subjectiles

Toujours laver la surface à peindre à l'eau savonneuse. Appliquer ensuite le nettoyant ONECHOICE® approprié. S'assurer que le subjectile est parfaitement propre et sec tant avant qu'après le travail de préparation.



Revêtement original : Poncer à sec, à l'aide d'un disque à grain P400 (européen) ou (américain), ou, à l'eau, à l'aide d'un papier abrasif à grain P360 (européen) ou 320 (américain). Appliquer un apprêt pour métal nu approprié (voir ci-dessous) sur les zones où le métal est exposé.



Aluminium, métal nu et acier galvanisé : Nettoyer les surfaces, enlever toute trace de rouille, abraser à fond à l'aide de papier abrasif à grain P180-P280 (européen) ou 180-240 (américain) (à l'eau). Les subjectiles doivent être apprêtés avec l'apprêt de mordantage SX1071. Il est fortement recommandé d'appliquer une épaisseur de pellicule supplémentaire sur les apprêts de mordantage. Il faut appliquer en 2 couches au moins 1,5 mil de produit de scellement achromatique.

Apprêt d'électrodéposition : Nettoyer à fond. Peut être directement recouvert, en mouillé sur mouillé et sans abrasion, de produit de scellement achromatique.

Mastics polyester pour carrosserie : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).

Fibre de verre recouverte de gel et préimprégné (SMC) : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).

Plastique : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P600 (européen) ou 400 (américain) (utiliser un papier plus fin pour le plastique souple). Apprêter d'abord à l'aide d'un promoteur d'adhérence pour plastiques.

## GUIDE D'APPLICATION

### Rapport de mélange



**Produit de scellement ECS6x :**  
**Durcisseur EH391 :**  
**Diluant D87xx/DT18xx :**

**3 mesures**  
**1 mesure**  
**1 mesure**

### Choix du diluant

D8764 : Diluant rapide  
 D8774 : Diluant moyen  
 D8767 : Diluant lent  
 DT1845 : Diluant conforme normal  
 DT1850 : Diluant conforme moyen  
 DT1855 : Diluant conforme lent

### Choix du durcisseur

EH391: Durcisseur standard pour sous-couche

### Durée de vie utile



1 heure à 21 °C (70 °F)

### Additifs



Plastifiants/  
flexibilisants  
universels

Produit de scellement ECS6x prêt à pulvériser : 10 mesures  
 SLV814 : 1 mesure

### Réglage du pistolet



Buse :  
Viscosité de pulvérisation :

De 1,4 à 1,6 mm ou l'équivalent  
 Zahn n° 2 : de 20 à 25 s à 21 °C (70 °F)

### Pression de pulvérisation

HVLP : 10 lb/po<sup>2</sup> au chapeau d'air  
 Conforme aux règlements sur les COV : De 29 à 40 lb/po<sup>2</sup> au pistolet

### Nombre de couches



1 ou 2 couches mouillées  
 Épaisseur de la pellicule mouillée par couche : 2,5 mils  
 Épaisseur de la pellicule sèche par couche : 1,0 mil

### Temps d'évaporation 21 °C (70 °F)



**Entre les couches :** De 5 à 10 min  
**Avant le séchage au four :** De 5 à 10 min  
**Avant la couche de finition :** 15 min à 21 °C (70 °F) pour 1 couche  
 30 min à 21 °C (70 °F) pour 2 couches  
 Après 72 heures, le produit de scellement doit être poncé.  
 Si la pellicule poncée a moins de 1 mil, il faut réappliquer du produit de scellement.

### Temps de séchage



Hors poussière  
 21 °C (70 °F) : 10 min



Avant manipulation  
 21 °C (70 °F) : 1 heure



Avant masquage  
 Séchage à l'air à 21 °C (70 °F) : 1 1/2 heure

IR (infrarouge)  
 Ondes moyennes : 10 min  
 Ondes courtes : 5 min

## GUIDE D'APPLICATION (suite)

### Avant la nouvelle couche ou la couche de finition



*Envirobase* Haute performance : 15 min à 21 °C (70 °F) pour 1 couche  
30 min à 21 °C (70 °F) pour 2 couches  
Après 72 heures, le produit de scellement doit être poncé.  
Si la pellicule poncée a moins de 1 mil, il faut réappliquer du produit de scellement.



Ponçage à l'eau :  
Ponçage à sec :

Papier à grain P1000 (européen) ou 500 (américain)  
Papier à grain P1000 (européen) ou 500 (américain)

### Pour optimiser le rendement

- L'utilisation d'équipement de pulvérisation HVLP peut accroître l'efficacité du transfert d'environ 25 %, selon la marque et le modèle utilisés.
- S'assurer que tous les subjectiles, sauf les apprêts d'électrodéposition non poncés, ont été minutieusement poncés jusqu'aux bords des panneaux ou jusqu'à plusieurs centimètres au-delà de la surface endommagée, la plus petite zone prévalant.
- Ne pas retoucher des applications thermoplastiques d'origine ou de refinition, des laques ou des finis 1K.
- Les contenants entamés de durcisseur doivent être soigneusement fermés.

### Données techniques

Épaisseur totale de la pellicule sèche	
Minimum :	1,0 mil (25 µm)
Maximum :	1,5 mil (37 µm)
Épaisseur de la pellicule mouillée par couche :	2,5 mils (62,5 µ)
Épaisseur de la pellicule sèche par couche :	1,0 mil (25 µ)
Volume des solides (en %) du PàP :	34,5 %
Rendement théorique* :	Environ 550 pi²

\* Couverture théorique en pi²/gal US prêt à pulvériser (PàP), donnant une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil.

	<b>ECS6x : EH391 : D87xx/DT18xx</b>	<b>ECS6x : EH391 : D87xx/DT18xx + SLV814</b>
<b>Mélanges PàP</b>	3 : 1 : 1	3 : 1 : 1 + 10 %
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 173 à 180	De 161 à 168
Teneur réelle en COV (lb/gal US)	De 1,44 à 1,50	De 1,34 à 1,40
Teneur réglementaire en COV (en g/L) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 319 à 325	De 307 à 312
Teneur réglementaire en COV (lb/gal US) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 2,66 à 2,71	De 2,56 à 2,60
Densité (en g/L)	De 1330 à 1401	De 1322 à 1385
Densité (lb/gal US)	De 11,10 à 11,69	De 11,03 à 11,56
Poids des COV (en %)	De 53,4 à 55,3	De 55,1 à 56,7
Poids de l'eau (en %)	0,1 à 0,2	0,1 à 0,2
Poids des matières exemptées (en %)	De 39,8 à 42,8	De 42,3 à 44,9
Volume d'eau (en %)	0,1 à 0,2	0,1 à 0,2
Volume des matières exemptées (en %)	De 44,4 à 45,6	De 46,2 à 47,2

## Tableau de mélange des gris achromatiques

## Surfaçants achromatiques

Ce tableau peut être utilisé pour mélanger les produits de scellement achromatiques.  
Les rapports de mélange G1 à G7 servent de guide pour obtenir le meilleur pouvoir couvrant.

Rapport de mélange (en volume)			Rapport de mélange (en poids cumulatif)							
			Grammes				Mesures			
	Rapport de mélange		1/4 chopine	1/2 chopine	Chopine	Pinte	1/4 chopine	1/2 chopine	Chopine	Pinte
G1	ECS61	3	104	209	417	834	117	234	471	942
	EH391	1	134	266	535	1070	151	300	604	1209
	D87xx/DT18xx	1	166	329	662	1324	187	372	748	1496
G3	ECS61	2	69	138	278	556	78	156	314	628
	ECS65	1	103	206	415	831	116	233	469	939
	EH391	1	132	265	533	1068	149	299	602	1207
	D87xx/DT18xx	1	163	328	660	1322	184	371	746	1494
G5	ECS65	3	102	204	412	824	115	230	465	931
	EH391	1	131	263	530	1060	148	297	599	1198
	D87xx/DT18xx	1	162	326	657	1314	183	368	742	1484
G6	ECS65	2	68	136	275	555	77	154	311	627
	ECS67	1	102	204	411	822	115	230	464	929
	EH391	1	131	263	529	1058	148	297	598	1196
	D87xx/DT18xx	1	162	326	656	1312	183	368	741	1482
G7	ECS67	3	101	203	409	818	114	229	462	924
	EH391	1	130	262	527	1054	147	296	595	1191
	D87xx/DT18xx	1	161	325	654	1308	182	367	739	1478

---

## SANTÉ ET SÉCURITÉ

---

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

---



- Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir les emballages, il faut s'assurer de bien comprendre les avertissements des étiquettes et des fiches signalétiques de tous les composants, car le mélange présentera tous les risques de chacun de ses composants.
  - Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou un équipement de protection individuelle incomplet, peut créer des conditions dangereuses ou occasionner des blessures.
  - Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie.
  - Vérifier que la ventilation est adéquate pour contrôler les risques pour la santé et les risques d'incendie.
  - Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches signalétiques et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'un respirateur adéquat. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser les respirateurs en toute sécurité et conformément aux exigences de l'entreprise et des autorités compétentes.
  - Porter tout l'équipement de protection individuelle approprié, pour protéger les yeux et la peau, par exemple. En cas de blessure, consulter les procédures de premiers soins des fiches signalétiques.
  - En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.
- 

---

**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.**

---

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.



---

## Refinition automobile PPG

### Innover pour valoriser les surfaces<sup>MC</sup>

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](http://www.ppgrefinish.com)

Le logo de PPG, Envirobase et OneChoice sont des marques déposées, et Innover pour valoriser les surfaces est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.