



Email polyuréthane 2K à haute teneur en solides, pour intérieur

AUE-360/AUE-360LG

(AUE-3606A) pour intérieur

L'AUE-360/AUE-360LG utilisé avec l'AUE-3606A est un polyuréthane à haute teneur en solides et à deux composants destiné à des applications à l'intérieur. Il offre une excellente résistance aux marques et une bonne résistance aux produits chimiques, de même que la capacité de produire une pellicule 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.

Catalysé avec l'AUE-3606A, l'AUE-360/AUE-360LG est recommandé pour une utilisation industrielle, à l'intérieur seulement, sur des surfaces de métal adéquatement prétraitées ou apprêtées. Parmi les applications possibles : produits métalliques ouverts, moulages, machinerie, équipement médical et étagères en métal (à l'intérieur).

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

Caractéristiques et avantages

- Haut pouvoir couvrant.
- Excellente résistance aux marques et bonne résistance aux produits chimiques.
- Possibilité d'obtenir une brillance de niveau intermédiaire.
- S'utilise avec plusieurs composants; aucun accélérateur requis.

Produits connexes

- AUE-360 — Polyuréthane 2K à haute teneur en solides
- AUE-360LG — Polyuréthane 2K à faible brillance et à haute teneur en solides
- AUE-3606A — Durcisseur polyuréthane pour usage intérieur 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 seulement	AUE-360 AUE-3606A	AUE-360LG avec colorants seulement	AUE-360LG AUE-3606A
Poids des solides (en %)	De 55,9 à 72,0 %	De 60,1 à 72,0 %	De 55,0 à 71,0 %	De 58,6 à 71,2 %
Volume des solides (en %)	De 49,1 à 57,5 %	De 51,9 à 58,2 %	De 46,2 à 54,3 %	De 49,2 à 55,6 %
Polluants atmosphériques dangereux	≤ 0,1 lb/gal	≤ 0,1 lb/gal	≤ 0,1 lb/gal	≤ 0,1 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non	Non	Non
Point d'éclair				
AUE-360 seulement 17 °C (63 °F), AUE-360LG seulement 34 °C (93 °F)				
AUE-3606A seulement 51 °C (124 °F)				
Rapport de mélange	Tel quel	3 : 1	Tel quel	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 350 à 418	De 375 à 442	De 391 à 476
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 3,03 à 3,79	De 2,92 à 3,49	De 3,13 à 3,69	De 3,26 à 3,97
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 362 à 454	De 350 à 418	De 345 à 443	De 391 à 476
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	De 3,03 à 3,79	De 2,92 à 3,49	De 3,13 à 3,70	De 3,26 à 3,97
Densité (en g/L)	De 1021 à 1353	De 1045 à 1293	De 1064 à 1328	De 1052 à 1382
Densité (en lb/gal)	De 8,51 à 11,28	De 8,71 à 10,78	De 8,87 à 11,07	De 8,77 à 11,52
Poids des COV (en %)	De 28,0 à 44,1	De 28,0 à 39,8	De 28,8 à 41,4	De 29,0 à 44,9
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 0,3
Volume des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0	De 0,0

AUE-360/AUE-360LG

(AUE-3606A) pour intérieur

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

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 revêtement.

Métal

Acier laminé à froid
Acier laminé à chaud
Acier recuit
Acier galvanisé
Aluminium
Plastique et fibre de verre

Application directe

Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
Consulter le tableau CPCTB01F pour connaître les apprêts approuvés.
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.

Limite de température en service : 149 °C (300 °F). Remarque : 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).

Mélange



Mélange :

Bien agiter le composant A sur un agitateur mécanique avant de le mélanger. Bien agiter le produit avant, et de temps à autre pendant l'utilisation. Ce produit doit être rangé dans un contenant muni d'une doublure.



Dilution :

Non recommandé 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 :

AUE-360 : AUE-3606A AUE-360LG : AUE-3606A

Durée de vie utile
à 25 °C (77 °F) :

3 : 1

4 : 1

Viscosité d'application :

De 2 à 3 heures

Durée de conservation si non
ouvert (chaque composant) :

Zahn n° 3 : de 20 à 35 s selon la couleur

2 ans

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; de 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 :

De 1 à 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 16 °C (60 °F), et lorsque la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée.

AUE-360 avec AUE-3606A AUE-360LG avec AUE-3606A

Épaisseur de pellicule mouillée
recommandée :

De 2,5 à 4,5 mils

Épaisseur de pellicule sèche
recommandée :

De 1,5 à 2,5 mils

Rendement en pi² à 1 mil
(sans perte) :

De 832 à 933 pi²

De 788 à 892 pi²

Temps de séchage



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

AUE-360 avec AUE-3606A

AUE-360LG avec AUE-3606A

Au toucher

De 1/2 à 1 heure

De 1/2 à 1 heure

Avant manipulation

De 1 à 2 heures*

De 1 à 2 heures*

Avant recouvrement

1 heure à 4 jours

1 heure à 4 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.*

AUE-360/AUE-360LG

(AUE-3606A) pour intérieur

Données techniques*

Propriétés techniques

Essai	Méthode ASTM	Résultat	
		AUE-360 AUE-3606A	AUE-360LG AUE-3606A
Brillance à un angle de 60°	ASTM D523	De 87 à 90	De 19 à 30
Dureté au crayon	ASTM D3363	F	F
Mandrin conique	ASTM D522	Acceptable	Acceptable
Adhérence	ASTM D3359	5B	5B
Résistance à l'écaillage	ASTM D3170	7	7

Résistance aux produits chimiques

Produit chimique	Méthode ASTM	Résultat	
		AUE-360 / AUE-3606A	AUE-360LG / AUE-3606A
Toluène	ASTM D1308	Cerne léger, perte de lustre	Cerne léger
10 % NaOH	ASTM D1308	Acceptable	Acceptable
10 % HCl	ASTM D1308	Acceptable	Acceptable
10 % H ₂ SO ₄	ASTM D1308	Acceptable	Acceptable
Essence	ASTM D1308	Cerne modéré, décollement, jaunissement	Cerne léger
Alcool isopropylique	ASTM D1308	Cerne léger	Cerne léger
Eau**	ASTM D1308	Acceptable	Acceptable

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

Résistance aux intempéries***

Système :
BONDERITE® 1000
AUE-360(LG) /
AUE-3606A

Méthode ASTM		Résultat	
		AUE-360 / AUE-3606A	AUE-360LG / AUE-3606A
Brouillard salin — 300 heures	B117		
	Infiltration de corrosion	D1654	3A
	Cloques après rayure	D714	6M
	Cloques sur la surface	D714	8D

Humidité — 100 heures

D1654

Pas de rouille, cloquage 8F

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

*** L'AUE-360/AUE-360LG, avec l'AUE-3606A, ne s'utilise qu'à l'intérieur. Pour assurer une durabilité à l'extérieur (exposition aux rayons ultraviolets et à d'autres conditions rigoureuses), il faut utiliser l'AUE-3501, le GXH1086 ou le GXH1080 selon les rapports de mélange appropriés. Consulter le document CPCPB221F pour obtenir des renseignements sur l'utilisation de ces durcisseurs.

AUE-360/AUE-360LG (AUE-3606A) pour intérieur

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.

Consulter les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin 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