



## RENSEIGNEMENTS SUR LES PRODUITS



# Apprêt à usages multiples à 2,1 COV applicable au rouleau MP802

## Données de base

Le MP802 d'OMNI® est un apprêt gris à deux composants, à 2,1 lb/gal de COV, à séchage rapide et à usage multiples qui peut être utilisé comme apprêt surfaçant applicable au rouleau.

## Composants

### Apprêts

MP801 — Apprêt à usages multiples à 2,1 COV — blanc  
MP802 — Apprêt à usages multiples à 2,1 COV — gris  
MP803 — Apprêt à usages multiples à 2,1 COV — noir

### Rouleau et bac

SX1066 — Rouleau à garnissage léger  
SX1068 — Porte-rouleau  
SX1069 — Bac pour rouleau

### Durcisseur

MH810 — Durcisseur pour apprêt à usages multiples

### Réducteurs

MR294 — Réducteur conforme — rapide  
MR295 — Réducteur conforme — moyen  
MR296 — Réducteur conforme — lent  
(Consulter le Guide de sélection du réducteur à faible COV OMNI [OBTB-001F].)

## Produits compatibles

### Peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

Acier, acier galvanisé et aluminium nettoyés, poncés et apprêtés avec un apprêt de mordantage  
Mastic, préimprégné (SMC) et fibre de verre recouverte de gel, poncés et nettoyés  
Apprêt d'électrodéposition adéquatement nettoyé et poncé  
Revêtements d'origine et de finition nettoyés, durcis et poncés  
SX1071 — Apprêt de mordantage à 5,5 COV  
ECOBASE<sup>MC</sup>  
SU470LV — Promoteur d'adhérence conforme 1K  
MP243 — Apprêt polyester  
MP871 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV

### Peut être recouvert des produits suivants :

MP871 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV  
MP89x — Produits de scellement uréthanes à 2,1 COV  
MBPX — Couche de base uréthane acrylique à 3,5 COV  
OMNI Plus  
MBX — Couche de base acrylique à 3,5 COV  
MTX — Une étape à 2,8 COV  
MLX — Email acrylique à 2,8 COV

## Préparation

### Nettoyage des surfaces

SXA330 — Décapant pour cire et graisse  
ACRYLI-CLEAN®  
SXA103 MULTI-PREP<sup>MC</sup>  
SWX350 — H<sub>2</sub>O-SO-CLEAN®  
SX1009 — Nettoyant pour insectes et goudron à 2,9 COV

### Ponçage

Comme apprêts : à la machine, avec un papier abrasif à grain 180-220, sur l'acier nu  
Comme produits de scellement : à la machine, avec un papier abrasif à grain 320-400, sur les apprêts et les vieux finis

---

## Mélanges

---



**Rapport de mélange :**  $\frac{\text{MP80x}}{4} : \frac{\text{MH810}}{1} : \frac{\text{MR29x}^*}{2}$

*\* Pour améliorer l'application, on peut ajouter plus ou moins de solvant selon l'ampleur du travail et les conditions dans l'atelier.*



**Durée de vie utile :** 45 min à 21 °C (70 °F) selon un rapport de 4 : 1 : 2



**Additifs :** SLV814 — Flexibilisant universel : 10 % par pinte PàP

---

## Application

---



2 ou 3 couches

### Première couche

Recouvrir entièrement le rouleau en le faisant rouler dans l'apprêt MP802. Rouler du centre de la zone de réparation vers les bords dans un mouvement de « tapotement » ou de soulèvement pour créer un bord mince en biseau tout autour de toute la zone de réparation. Cette technique produit un bord en biseau mince et lisse, et en facilite le ponçage.

### Deuxième et troisième couches

Lorsque la première couche s'est complètement évaporée depuis 3 à 5 min, recommencer au centre et appliquer une deuxième couche juste à l'intérieur de la couche précédente en utilisant la même technique de biseautage expliquée plus haut. Remarque : S'assurer que les deuxième et troisième couches ne dépassent pas le bord en biseau de la couche précédente pour éviter d'emprisonner les solvants, ce qui pourrait entraîner un rétrécissement et donner un bord plus épais que prévu exigeant un ponçage final excessif.

### Ponçage

Après un séchage à l'air ou accéléré approprié, le MP802 peut être poncé à l'eau avec un papier abrasif à grain P400 suivi d'un papier à grain P600, ou poncé à sec avec un papier à grain P360 suivi d'un papier à grain P500. Après le ponçage, l'épaisseur minimale recommandée pour obtenir un rendement optimal est de 1,5 mil.

---

## Temps de séchage

---



**Entre les couches :** De 3 à 5 min à 21 °C (70 °F)



**Séchage à l'air :** De 1 à 2 heures avant le ponçage et la couche de finition à 21 °C (70 °F)



**Séchage accéléré :** De 20 à 30 min à 60 °C (140 °F) (température du métal)



**Infrarouge :** 10 min d'évaporation à intensité moyenne, puis 20 min de durcissement



**Couche de finition :**  
**Séchage à l'air**  
De 1 à 2 heures  
**Séchage accéléré**  
Après refroidissement

---

## Nettoyage

Les bacs SX1069 sont conçus pour résister aux solvants et peuvent être nettoyés et réutilisés. Après chaque utilisation, nettoyer à fond tout l'équipement à l'aide d'un solvant approprié, comme le solvant tout usage MS151 à faible COV. Suivre les directives de l'Environmental Protection Agency (EPA) pour entreposer et éliminer correctement les déchets de peinture et de matériel à base de solvants.

## Propriétés

### Épaisseur de la pellicule par couche

Appliqué (4 : 1 : 2) : De 1,5 à 2 mils

### Rendement en pi<sup>2</sup> à 1,0 mil

Appliqué (4 : 1 : 2) : 592 pi<sup>2</sup>/gal à 100 % d'efficacité de transfert

APPRÊT SCELLANT	Système standard	Système flexibilisé
Mélanges PàP	MP80x : MH810 : MR29x	MP80x : MH810 : MR29x + 10 % SLV814
Rapport de mélange	4 : 1 : 2	4 : 1 : 2 +10 %
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	120	113
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	1,00	0,94
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	235	228
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	1,96	1,90
Densité (en g/L)	De 1450 à 1490	De 1430 à 1466
Densité (en lb/gal)	De 12,10 à 12,43	De 11,93 à 12,23
Poids des COV (en %)	De 49,4 à 50,7	De 51,2 à 52,5
Poids des solides (en %)	De 49,3 à 50,6	De 47,5 à 48,8
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	De 41,1 à 42,7	De 43,3 à 44,8
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	49,0	50,3

### Restrictions

Les produits *OMNI* ne devraient pas être combinés à des composants d'autres gammes de produits.

### Mise en garde

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 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'équipement de pulvérisation doit être manipulé avec soin et conformément aux recommandations du fabricant. Respecter les directives d'utilisation inscrites sur l'étiquette du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

### Renseignements de nature médicale

**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.**

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

Les fiches de données de sécurité pour les produits PPG mentionnés dans ce bulletin sont disponibles auprès de votre distributeur de la marque *OMNI*. À la connaissance de PPG Industries, les renseignements techniques du présent bulletin sont exacts. Toutefois, comme PPG Industries améliore constamment ses revêtements et formules de peinture, les données techniques actuelles peuvent être différentes de l'information disponible au moment de l'impression du bulletin. Communiquez avec votre distributeur de la marque *OMNI* ou visitez le site [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com) pour obtenir l'information la plus récente.



Nous protégeons et  
embellissons le monde™

© 2019 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.

Le logo de PPG, *OMNI*, *Acryli-Clean* et *H<sub>2</sub>O-So-Clean* sont des marques déposées, et *Nous protégeons et embellissons le monde*, *Ecobase* et *Multi-Prep* sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.