Shop-Line®

Renseignements sur les produits

Apprêts à usages multiples à 2,1 COV applicable au rouleau JP355

Données de base

Les produits de la série JP35x de SHOP-LINE® sont des apprêts à deux composants, à 2,1 lb de COV/gal, à séchage rapide et à usage multiples qui peuvent être utilisés comme apprêts surfaçants applicables au rouleau. Ils sont offerts en blanc, gris et gris foncé.

Composants

Apprêts
JP355 — Apprêt à usages multiples à 2,1 COV — gris

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

Durcisseur
JH358 — Durcisseur pour apprêt à usages multiples

Réducteurs
JR554 — Réducteur conforme à faible COV — rapide
JR555 — Réducteur conforme à faible COV — moyen
JR556 — Réducteur conforme à faible COV — lent : de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
(Consulter le Guide de sélection du diluant *Shop-Line* [SLTB-001F].)

Produits compatibles

Peuvent être appliqués sur les subjectiles suivants :
Acier, acier galvanisé et aluminium nettoyés, poncés et apprêtés avec un apprêt de mordançage
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 refinition nettoyés, durcis et poncés
SX1071 — Apprêt de mordançage à 5,5 COV
ECOBASE^MC
SU470LV — Promoteur d'adhérence conforme 1K
JP209 — Apprêt garnissant polyester gris
JP390 — Apprêt époxy à 2,1 COV

Peuvent être recouverts des produits suivants :
JP390 — Apprêt époxy à 2,1 COV
Série JP36x — Produits de scellement uréthanes à 2,1 COV
JBPX — Couche de base uréthane acrylique *Shop-Line* Plus à 3,5 COV
JBX — Couche de base à 3,5 COV
JTX — Uréthane acrylique à brillant direct et à 2,8 COV
JLX — Émail acrylique à 2,8 COV

Préparation

Nettoyage des surfaces
SXA103 — MULTI-PREP^MC
SXA330 — Décapant pour cire et graisse ACRYLI-CLEAN®
SWX350 — Prénettoyant à base d'eau H_2O-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 :

JP355	:	JH358	:	JR55x*
4	:	1	:	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 : 1/2 heure 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 JP355. 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 JP355 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 du réducteur JR ou du solvant tout usage JT571 à 0,21 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 pi² à 1,0 mil
Appliqué (4 : 1 : 2) : 592 pi²/gal à 100 % d'efficacité de transfert

APPRÊT SCELLANT	Système standard	Système flexibilisé
Mélanges PàP	JP355 : JH358 : JR55x	JP355 : JH358 : JR55x + 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 *Shop-Line* ne devraient pas être combinés à des composantes 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.

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 *Shop-Line*. 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 *Shop-Line* ou visitez le site www.ppgrefinish.com pour obtenir l'information la plus récente.

PPG Nous protégeons et embellissons le monde℠

© 2019 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.
Le *logo de PPG, Shop-Line, Acryli-Clean* et *H_2O-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.