



RENSEIGNEMENTS SUR LES PRODUITS



Apprêts à usages multiples à 2,1 COV de la série MP80x

Données de base

Les produits de la série d'OMNI® sont des apprêts à deux composants, à 2,1 lb/gal de COV, à séchage rapide et à usages multiples qui peuvent être utilisés comme apprêts surfacants ou comme produits de scellement mouillé sur mouillé intégrés à un incolore. Ils sont offerts en blanc, gris ou noir.

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

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].)

Incolores

MC262 — Incolore uréthane 4+1 à 2,1 COV
MC730 — Incolore de production à 2,1 COV
MC2910 — Incolore EUROPLUS® à 2,1 COV, pour panneaux multiples
MC760 — Incolore universel à 2,1 COV

Produits compatibles

Peuvent être appliqués 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 refinition nettoyés, durcis et poncés
SX1071 — Apprêt de mordantage à 5,5 COV
ECOBASE^{MC}
SU470LV — Promoteur d'adhérence conforme 1K
MP243 — Apprêt polyester
MP871 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV

Peuvent être recouverts 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 — Émail acrylique à 2,8 COV

Préparation

Nettoyage des surfaces

SXA330 — Décapant pour cire et graisse
ACRYLI-CLEAN®
SXA103 — MULTI-PREP^{MC}
SWX350 — H₂O-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



Apprêts surfaçants :

MP80x	:	MH810	:	MR29x
4	:	1	:	2



Produits de scellement mouillé sur mouillé :

		MC262/MC760		
MP80x	:	MC730/MC2910	:	MH810 : MR29x
3	:	1	:	1 : 1



Durée de vie utile : 45 min à 21 °C (70 °F) selon un rapport de 4 : 1 : 2
1 heure à 21 °C (70 °F) selon un rapport de 3 : 1 : 1 : 1



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

Pression d'air et réglage du pistolet



HVLP : De 8 à 10 lb/po² au chapeau d'air
Conforme aux règlements sur les COV : De 29 à 40 lb/po² au pistolet

Réglage du pistolet : De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent

Remarque : Pour obtenir les meilleurs résultats, consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

Application



Couches :

4 : 1 : 2	De 2 à 4 couches, comme apprêts surfaçants
3 : 1 : 1 : 1	1 ou 2 couches, comme produits de scellement mouillé sur mouillé

Temps de séchage



Entre les couches : De 5 à 10 min à 21 °C (70 °F)



Séchage à l'air :

4 : 1 : 2 — Apprêts surfaçants
De 1 à 2 heures à 21 °C (70 °F) avant le ponçage et la couche de finition

3 : 1 : 1 : 1 — Produits de scellement mouillé sur mouillé
15 min avant la couche de finition



Séchage accéléré :

4 : 1 : 2 — Apprêts surfaçants
De 20 à 30 min à 61 °C (140 °F) (température du métal)



IR (intensité moyenne) :

4 : 1 : 2 — Apprêts surfaçants
De 10 à 15 min



Couche de finition :

Séchage à l'air
4 : 1 : 2 — Apprêts surfaçants
De 1 à 2 heures avant le ponçage et la couche de finition

3 : 1 : 1 : 1 — Produits de scellement mouillé sur mouillé
15 min avant la couche de finition

Séchage accéléré
4 : 1 : 2 — Apprêts surfaçants
Après refroidissement

Nettoyage

Après chaque utilisation, nettoyer à fond les pistolets de pulvérisation, les godets et les contenants d'entreposage, etc., à l'aide du réducteur MR, du solvant tout usage MS151 à faible COV ou d'un autre solvant de nettoyage approprié. Suivre les directives de l'Environmental Protection Agency (EPA) pour entreposer et éliminer correctement les déchets de peinture à base de solvants.

Propriétés

Épaisseur de la pellicule par couche

Appliqués (3 : 1 : 1 : 1) : De 1,2 à 1,5 mil

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

Rendement en pi² à 1,0 mil

Appliqués (3 : 1 : 1 : 1) : 602 pi²/gal à 100 % d'efficacité de transfert

Appliqués (4 : 1 : 2) : 592 pi²/gal à 100 % d'efficacité de transfert

APPRÊTS ET APPRÊTS SCCELLANTS	Système standard	Système flexibilisé	Système standard	Système flexibilisé
Mélanges PàP	MP80x : MH810 : MR29x	MP80x : MH810 : MR29x + 10 % SLV814	MP80X : MC262/770 : MH810 : MR29x	MP80x : MC262/770 : MH810 : MR29x : + 10 % SLV814
Rapport de mélange	4 : 1 : 2	4 : 1 : 2 + 10 %	3 : 1 : 1 : 1	3 : 1 : 1 : 1 + 10 %
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt	Apprêt scellant	Apprêt scellant
Teneur réelle en COV (en g/L)	120	113	De 118 à 142	De 112 à 133
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	1,00	0,94	De 1,00 à 1,19	De 0,93 à 1,11
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 232 à 246	De 225 à 237	De 239 à 250	De 221 à 237
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	De 1,94 à 2,05	De 1,88 à 1,98	De 1,91 à 2,09	De 1,85 à 2,03
Densité (en g/L)	De 1414 à 1511	De 1406 à 1485	De 1369 à 1452	De 1357 à 1433
Densité (en lb/gal)	De 11,88 à 12,61	De 11,73 à 12,39	De 11,42 à 12,12	De 11,32 à 11,96
Poids des COV (en %)	De 51,4 à 53,9	De 53,1 à 55,5	De 47,0 à 52,8	De 49,2 à 54,5
Poids des solides (en %)	De 46,1 à 48,0	De 44,5 à 46,9	De 47,2 à 53,0	De 45,5 à 50,8
Poids de l'eau (en %)	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	De 43,5 à 45,4	De 45,5 à 47,7	De 37,1 à 43,6	De 39,8 à 45,7
Volume d'eau (en %)	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	De 49,0 à 51,1	De 50,3 à 52,3	De 43,0 à 48,4	De 44,9 à 49,8

Restrictions

Les produits OMNI 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.

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 pour obtenir l'information la plus récente.



Nous protégeons et
embellissons le monde™