



Enduits appliqués mécaniquement

Fini au latex acrylique d'extérieur MACHINECOAT^{MD} Plus

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Le *MACHINECOAT* Plus de « PPG Enduits appliqués mécaniquement » est un fini au latex acrylique d'extérieur à séchage forcé ou par air pour les parements de bois neuf (cèdre brut de sciage ou lisse, séquoia, pin, etc.) ou des marques spécifiques de parements.

MACHINECOAT Plus est destiné à l'usage exclusif des professionnels autorisés à utiliser des applicateurs mécaniques approuvés.

Le revêtement extérieur acrylique *MACHINECOAT* Plus peut également s'utiliser pour les retouches et l'application sur les moulures.

SUBSTRATS RECOMMANDÉS

Bois
Bois composite
Contreplaqué à densité moyenne (MDO)
Panneau de fibres à densité moyenne (MDF)

PRÉPARATION GÉNÉRALE DE LA SURFACE

Une préparation de la surface adéquate est essentielle. Les surfaces doivent être exemptes de saletés, de sciure, d'humidité, d'huile, de graisse, de moisissures et d'autres contaminants.

La teneur en humidité des substrats doit être vérifiée. La teneur en humidité du bois doit être inférieure à 19 % lors de l'application.

L'application d'un revêtement sur du bois « vert » présentant une teneur en humidité supérieure à 19 % augmentera le temps de séchage, empêchera l'adhérence et favorisera le saignement des tanins et le cloquage.

LIMITES D'UTILISATION

Pour utilisation par des professionnels autorisés à utiliser des applicateurs mécaniques approuvés seulement. Ce produit est conçu pour être appliqué uniquement par des professionnels spécialement formés, qui utilisent un équipement adéquat dans des conditions d'application spécifiques, et il n'est pas destiné à la vente au grand public.

Appliquer uniquement si les températures de l'air, du produit et des surfaces sont supérieures à 10 °C (50 °F) et au-dessus du point de rosée d'au moins 3 °C (5 °F).

Les fours à chaleur radiante infrarouge ou à convection d'air peuvent être utilisés pour forcer le séchage de ce produit. Des précautions doivent être prises pour éviter le surchauffe pour ne pas que des cloques se forment dans le film. Si des cloques se produisent, une défaillance prématurée de la finition peut se produire.

Non recommandé pour des retouches sur de grandes zones.

Une seconde couche pour les couleurs plus pâles peut être nécessaire pour un recouvrement complet sur le bois brut de sciage.

Ces produits sont conçus pour les matériaux à base de bois et ne doivent pas être utilisés sur du métal nu non traité.

La teneur en humidité du bois doit être inférieure à 19 % lors de l'application.

Certains bois, comme le séquoia et le cèdre, contiennent des tanins naturels solubles dans l'eau qui ont tendance à saigner ou migrer vers la surface. L'application de couleurs pâles de *MACHINECOAT* Plus sur ces bois riches en tanins peut nécessiter l'utilisation d'un apprêt pour retarder les saignements.

Recommandé pour les applications extérieures. Toutes les applications sur les matériaux intérieurs doivent d'abord être confirmées par le service technique de PPG pour les utilisations et les directives d'application.

PROTÉGER CONTRE LE GEL.

EMBALLAGE

18,9 L

INFORMATION SUR LE PRODUIT ET LA COLORATION

Bases:

UC80147 Base blanche
UC80148 Base noire
UC80149 Base jaune
UC80150 Base rouge
UC80151 Base vert profond
UC80152 Base bleu profond
UC80153 Base magenta
UC80154 Base jaune vif
UC80155 Base rouge vif
UC80166 Base rouge teinte bleutée

Les bases *MACHINECOAT* Plus peuvent être utilisées telles quelles ou mélangées ensemble pour faire des centaines de couleurs.

NE PAS TEINTER.

Des formules de couleurs vérifiées sont accessibles grâce au livre de formules du système informatique de couleurs. Des couleurs personnalisées peuvent être obtenues en utilisant le logiciel correspondant dans le système informatique de couleurs. Les formules de couleurs sont fournies par gravimétrie (en poids) en utilisant le système de distribution dans des récipients de taille appropriée.

DONNÉES SUR LE PRODUIT

TYPE DE PRODUIT : Latex acrylique
SOLIDES EN VOLUME : 38 % ± 2 %
SOLIDES EN POIDS : 52 % ± 2 %
COV : < 100 g/L
DENSITÉ : 1,3 kg/L

*Données calculées sur le produit UC80147.

TAUX D'ÉTALEMENT : Approximativement sur le bois brut de sciage : 16,3 à 18,6 m² (175 à 200 pi²); sur le bois lisse : 18,6 à 20,9 m² (200 à 225 pi²); bois préparé ou parement usiné : 18,6 à 20,9 m² (200 à 225 pi²).

Ces valeurs de superficie couverte ne tiennent pas compte des pertes occasionnées par l'irrégularité et la porosité des surfaces, ni des pertes de produit liées à la méthode d'application ou au mélange.

Épaisseur théorique du feuil humide par couche :** 5,0 mils
127 microns

Épaisseur requise du feuil sec par couche : 1,9 mil minimum
48 microns minimum

**Un film humide supplémentaire peut être nécessaire pour atteindre l'épaisseur de film sec requise.

Viscosité (Stormer à 25 °C) : 63 à 70 Krebs***

***Spécification de fabrication, la viscosité de travail peut varier.

TEMPS DE SÉCHAGE : Un minimum de 8 heures à 21 °C (70 °F) et 50 % d'humidité est recommandé pour le séchage à l'air. Les temps de séchage indiqués peuvent varier selon la température, l'humidité, l'épaisseur de la couche, la couleur, la circulation de l'air, l'équipement d'application et les conditions de la ligne. Dans des conditions appropriées, le produit peut subir un séchage forcé.

NETTOYAGE : Enlever le plus de produit possible et nettoyer l'équipement à l'eau tiède savonneuse, jet d'eau à haute pression ou nettoyeur à vapeur immédiatement après usage.

ÉLIMINATION : Consulter votre municipalité afin de vous débarrasser adéquatement des résidus conformément aux législations et au respect de l'environnement. Ne pas vider dans un drain ou un égout pluvial.

POINT D'ÉCLAIR : Au-delà de 93 °C (200 °F)

Avant l'utilisation, lire attentivement la fiche de données de sécurité et l'étiquette de chaque produit et bien suivre le mode d'emploi.
Voir les autres mises en garde sur la dernière page.

Fini au latex acrylique d'extérieur *MACHINECOAT Plus*

INFORMATION SUR L'APPLICATION

Mélange : Bien mélanger avant l'application. Les lames de mélange doivent correspondre au 1/3 du diamètre du contenant de peinture. La lame de mélange doit être à au moins 10 cm (4 po) du fond du contenant. L'objectif est de générer une circulation axiale - ou un effet de roulement en forme de beigne. Un mouvement circulaire simple à l'intérieur du contenant ne donnera pas un produit bien mélangé. Un mauvais mélange peut provoquer un changement de couleur ainsi que des variations du pouvoir cachant et des performances au fur et à mesure de l'application.

Équipement d'application : Le revêtement extérieur *MACHINECOAT Plus* est conçu pour être appliqué par les opérateurs de machines autorisés et doit être appliqué en utilisant un équipement approuvé dans des conditions spécifiques. Communiquer avec le service technique de PPG pour toutes questions additionnelles ou assistance concernant l'application.

Dilution : La dilution du produit n'est pas recommandée.

Exigences générales sur l'application

Les températures du substrat et de l'air doivent être supérieures à 10 °C (50 °F). La température de la peinture doit être d'au moins 15 °C (60 °F). La peinture doit être bien mélangée; voir les instructions de mélange.

Si possible, préchauffer le substrat à une température de surface du panneau de 38 à 60 °C (100 à 140 °F) pour un maximum de 2,5 minutes. Appliquer de 6 à 8 mils (152 à 203 microns) humides - en fonction de l'équipement d'application. Épaisseur requise du feuil sec : 1,9 à 2,5 mils (48 à 64 microns).

*L'épaisseur du film humide appliqué doit permettre d'obtenir le feuil sec requis.

Un système monocouche peut être appliqué en deux passes par inondation, à l'aide d'un applicateur par pulvérisation, d'une coucheuse à brosses ou d'un applicateur sous vide.

Le produit peut sécher à l'air ou forcé à l'aide d'un four à convection ou d'un four à convection avec infrarouge assisté. Température de surface du substrat : 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Refroidir en dessous de 38 °C (100 °F) et utiliser une feuille intercalaire avant d'empiler les panneaux.

Conditions d'application spécifiques supplémentaires

Dans toutes les applications, l'équipement d'application peut avoir une incidence sur la mesure de l'épaisseur du film humide appliqué. Un film sec minimum de 1,9 mil (48 microns) est requis pour que la garantie monocouche s'applique. Un film sec minimum de 3,8 mils (97 microns) est requis pour que la garantie « deux couches » s'applique. Les conditions de température et d'humidité nécessitent des ajustements à apporter aux paramètres de l'application. Ces conditions sont proposées comme lignes directrices, contacter le service technique de PPG pour une assistance supplémentaire et pour procéder à un examen et à une vérification des paramètres spécifiques. Un film humide supplémentaire peut être nécessaire pour atteindre l'épaisseur de film sec requise.

Coucheuse à brosses

Application monocouche/une passe : Appliquer de 6 à 8 mils (152 à 203 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Durée dans le four : De 4 à 8 minutes selon la température du four. Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Application monocouche/deux passes : Appliquer de 3,0 à 4,0 mils (76 à 102 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Durée dans le four : De 2,5 à 3,5 minutes en fonction de la température du four. Refroidir de 20 à 30 secondes; appliquer la seconde passe de 3,0 à 4,0 mils (76 à 102 microns) humides; durcissement au four à 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pendant un minimum de 4 minutes pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Application en 2 couches : Appliquer de 6 à 8 mils (152 à 203 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Durée dans le four : De 4 à 8 minutes selon la température du four. La deuxième couche peut s'appliquer immédiatement par une seconde coucheuse en ligne ou les panneaux peuvent être amenés au début de la ligne et passer à travers une seconde fois. Appliquer une seconde couche de 6 à 8 mils (152 à 203 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Durée dans le four : De 4 à 8 minutes selon la température du four. Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Applicateur par pulvérisation

Buse de pulvérisation recommandée : 0,017 ou 0,019. Évaluer le motif de pulvérisation pour vérifier que la largeur est appropriée et sans défaut de vaporisation.

Application monocouche/une passe : Appliquer de 6 à 8 mils (152 à 203 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Durée dans le four : De 4 à 8 minutes selon la température du four. Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Application monocouche/deux passes : Appliquer de 3,0 à 4,0 mils (76 à 102 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Durée dans le four : De 2,5 à 3,5 minutes en fonction de la température du four. Refroidir de 20 à 30 secondes; appliquer la seconde passe de 3,0 à 4,0 mils (76 à 102 microns) humides; durcissement au four à 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pendant un minimum de 4 minutes pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Application en 2 couches : Appliquer de 6 à 8 mils (152 à 203 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Durée dans le four : De 4 à 8 minutes selon la température du four. La deuxième couche peut s'appliquer immédiatement par une seconde coucheuse en ligne ou les panneaux peuvent être amenés au début de la ligne et passer à travers une seconde fois. Appliquer une seconde couche de 6 à 8 mils (152 à 203 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Durée dans le four : De 4 à 8 minutes selon la température du four. Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Fini au latex acrylique d'extérieur MACHINECOAT Plus

INFORMATION SUR L'APPLICATION (suite)

Applicateur sous vide

La pression négative exercée est dépendante du système utilisé. L'opérateur devra travailler avec le service technique de PPG pour déterminer les paramètres appropriés.

Application monocouche/une passe : Appliquer de 6 à 8 mils (152 à 203 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Durée dans le four : De 4 à 8 minutes selon la température du four. Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Application monocouche/deux passes : Appliquer de 3,0 à 4,0 mils (76 à 102 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Durée dans le four : De 2,5 à 3,5 minutes en fonction de la température du four. Refroidir de 20 à 30 secondes; appliquer la seconde passe de 3,0 à 4,0 mils (76 à 102 microns) humides; durcissement au four à 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pendant un minimum de 4 minutes pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Application en 2 couches : Appliquer de 6 à 8 mils (152 à 203 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Durée dans le four : De 4 à 8 minutes selon la température du four. La deuxième couche peut s'appliquer immédiatement par une seconde coucheuse en ligne ou les panneaux peuvent être amenés au début de la ligne et passer à travers une seconde fois. Appliquer une seconde couche de 6 à 8 mils (152 à 203 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 60 °C (120 à 140 °F). Durée dans le four : De 4 à 8 minutes selon la température du four. Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Travailler avec le service technique de PPG pour vous aider à établir les paramètres de séchage forcé.

PRÉCAUTIONS

DANGER! Pourrait causer le cancer. L'inhalation des poussières générées en ponçant et en meulant peut être nocive. Ce produit contient de la silice cristalline pouvant causer le cancer du poumon ou la silicose. Le risque de cancer dépend de la durée et du niveau d'exposition à la poussière de ponçage des surfaces ou aux bruines de pulvérisation. L'exposition répétée à de fortes concentrations de vapeur peut provoquer une irritation des voies respiratoires et des lésions permanentes du cerveau et du système nerveux. L'inhalation de concentrations de vapeurs ou de bruines de pulvérisation supérieures aux limites d'exposition préconisées provoque des maux de tête, des états de somnolence, des nausées et peut aboutir à une perte de connaissance ou à la mort. Éviter le contact avec la peau et les vêtements. Se laver soigneusement après manipulation. Se procurer les instructions spécifiques avant l'utilisation. Ne pas manipuler avant d'avoir lu et compris toutes les précautions de sécurité. Porter des gants de protection appropriés. Porter un équipement de protection des yeux et du visage. Porter des vêtements de protection. Émet des fumées toxiques lorsque chauffé.

Remarque : Ces avertissements englobent la série du produit. Avant l'utilisation, lire attentivement la fiche de données de sécurité et l'étiquette de chaque produit et bien suivre le mode d'emploi.

PREMIERS SOINS : Contacter le spécialiste en traitement de poison immédiatement si de grandes quantités ont été ingérées ou inhalées. Garder la victime au chaud et au repos. Ne pas provoquer le vomissement. Vérifier si la personne porte des verres de contact et les enlever le cas échéant. En cas de contact avec les yeux, rincer avec de l'eau pendant 15 minutes. En cas de contact, rincer immédiatement la peau à grande eau pendant au moins 15 minutes tout en enlevant les vêtements et les chaussures contaminés. Laver soigneusement la peau à l'eau savonneuse ou utiliser un nettoyant cutané reconnu. Ne pas utiliser de solvant ni de diluant. En cas d'inhalation, transporter la victime à l'air frais. Si la victime ne respire pas, en cas de respiration irrégulière ou d'arrêt respiratoire, prodiguer la respiration artificielle ou de l'oxygène par du personnel formé. **TENIR HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS.** Pour une utilisation en milieu de travail, une FDS est disponible auprès du détaillant ou en appelant le 1 866 660-2220. **INFORMATIONS D'URGENCE RELATIVES AUX DÉVERSEMENTS :** 1 514 645-1320 ou 1 866 660-2220.

PPG Revêtements Architecturaux estime que les données techniques présentées sont actuellement exactes. Néanmoins, aucune garantie d'exactitude, d'exhaustivité ou de rendement n'est donnée explicitement ou implicitement. Les améliorations en matière de technologie de revêtement peuvent causer une variation des futures données techniques par rapport à celles fournies dans ce bulletin. Pour connaître les derniers renseignements techniques, visiter notre site internet ou appeler le 1 866 660-2220.

Le logo PPG est une marque déposée de PPG Industries Ohio, Inc. MACHINECOAT est une marque déposée de PPG Architectural Finishes, Inc.



PPG Revêtements Architecturaux, Inc.
One PPG Place
Pittsburgh, PA 15272 États-Unis
www.pppittsburghpaints.com

PPG Revêtements Architecturaux Canada, Inc.
2505, de la Métropole
Longueuil, QC, Canada, J4G 1E5

Services techniques 450 442-2220
1 866 660-2220
Télécopieur : 450 679-8893
1 800 278-8893

Architecte/Concepteur
1-888-PPG-IDEA