



Apprêts alkydes à haut pouvoir garnissant

Apprêts de la série HBA

HBA-9XX — Apprêts alkydes à haut pouvoir garnissant (colorable)
HBA-4035 — Apprêt alkyde à haut pouvoir garnissant (gris)
HBA-5035 — Apprêt alkyde à haut pouvoir garnissant (blanc)

Les apprêts alkydes de la série HBA sont des produits à un composant qui présentent de très bonnes propriétés de résistance à la corrosion lorsqu'ils sont appliqués sur de l'acier laminé à froid ou à chaud adéquatement préparé. Ils raccourcissent les temps de séchage avant l'application de la couche de finition afin d'améliorer la productivité dans une grande variété d'applications liées à la production ou à la fabrication.

Les apprêts de cette série ne contiennent ni plomb ni chrome et leur couleur peut être personnalisée. Au besoin, ils peuvent servir de finis (colorés).

Caractéristiques et avantages

- Un composant, facile à pulvériser.
- Très bonne résistance à la corrosion.
- Séchage rapide, d'où une amélioration de la productivité.
- Fini lisse à haut pouvoir garnissant.

Produits associés

- HBA-9XX — Apprêt alkyde à haut pouvoir garnissant (colorable)
- HBA-4035 — Apprêt alkyde à haut pouvoir garnissant (gris)
- HBA-5035 — Apprêt alkyde à haut pouvoir garnissant (blanc)

Constantes physiques :

*Toutes les valeurs sont théoriques, selon la couleur, et s'appliquent aux produits prêts à pulvériser (PàP).
Les valeurs réelles peuvent différer légèrement en raison de la variabilité des conditions de fabrication.*

	HBA-9XX avec colorant	HBA-4035	HBA-5035
Poids des solides (en %)	De 67,8 à 69,3 %	71,0 %	69,8 %
Volume des solides (en %)	De 48,1 à 49,0 %	50,9 %	48,8 %
Polluants atmosphériques dangereux	< 0,1 lb/gal	< 1,3 lb/gal	< 0,1 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Oui	Non
Point d'éclair			
HBA-9xx (non coloré) = -17 °C (1 °F)			
HBA-4035 = 21 °C (70 °F)			
HBA-5035 = 9 °C (48 °F)			
Mélanges PàP	HBA-9XX avec colorant	HBA-4035	HBA-5035
Rapport de mélange	Tel quel	Tel quel	Tel quel
Catégorie d'usage	Apprêt scellant	Apprêt scellant	Apprêt scellant
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 261 à 267	406	268
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 2,17 à 2,23	3,39	2,24
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 323 à 333	406	332
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	De 2,70 à 2,78	3,39	2,77
Densité (en g/L)	De 1316 à 1353	1403	1390
Densité (en lb/gal)	De 10,98 à 11,29	11,7	11,59
Poids des COV (en %)	De 30,7 à 32,1	29,0	30,2
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	De 11,5 à 11,8	0,0	10,9
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	19,7	0,0	19,2

Apprêts de la série HBA

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

La surface à recouvrir doit être poncée et exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique (ou une couche de conversion) améliore les propriétés d'adhérence et de rendement de la couche finie. Il peut y avoir des variations en fonction des subjectiles, de la préparation, de la méthode d'application et de l'environnement. Nous recommandons de vérifier l'adhérence et la compatibilité avec le système choisi avant l'application complète.



Métal	Application directe
Acier laminé à froid	Très bonne
Acier laminé à chaud	Très bonne
Acier recuit	Non recommandée
Acier galvanisé	Non recommandée
Aluminium	Acceptable
Plastique et fibre de verre	La surface doit être exempte de toute impureté. En raison de la variété des subjectiles de plastique et de fibre de verre, il est nécessaire de tester le rendement du revêtement sur le subjectile à traiter.

Remarque : Pour s'assurer que la compatibilité entre cet apprêt et les couches de finition CPC est acceptable, consulter le tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition CPC (CPCTB01F).

Mélanges



Mélanges :	Le produit est prêt à pulvériser tel que fourni. Bien l'agiter avant l'utilisation, et de temps à autre pendant.
Dilution :	Les produits de la série HBA sont fournis avec une viscosité convenant à la pulvérisation. Dilution non recommandée là où les règlements limitent la teneur en COV à 2,8 ou 3,5 lb/gal.
Rapport de mélange :	Le produit est prêt à pulvériser.
Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) :	S.O.
Viscosité de pulvérisation :	Zahn n° 3 : de 10 à 30 s
Durée de conservation si non ouvert :	Gallons = 2 ans Barils = 1 an Seaux = 2 ans



Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans godet sous pression) :	Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8 mm; de 50 à 60 lb/po ² au pistolet
HVLP (avec ou sans godet sous pression) :	Pointeau ou buse de 1,3 à 1,6 mm; pression de 10 lb/po ² au chapeau d'air
Sans air :	Aucune recommandation
À adduction d'air :	Aucune recommandation
Pinceau ou rouleau :	Non recommandé
Électrostatique :	Pour une pulvérisation électrostatique, il peut être nécessaire d'ajouter du solvant.

Application



Appliquer :	1 ou 2 couches moyennes avec période d'évaporation de 10 min entre les couches. N'appliquer que lorsque la température de l'air, du produit et de la surface est supérieure à 16 °C (60 °F) et que celle de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée.
Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :	De 3,7 à 5,0 mils
Épaisseur de pellicule sèche recommandée :	De 1,8 à 2,4 mils
Rendement en pieds carrés à 1 mil (sans perte) :	De 772 à 816 pi ²

Apprêts de la série HBA

Temps de séchage



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

Au toucher* : 10 min

Avant manipulation* : 60 min

Avant la couche de finition** : De 1 heure à 4 jours

Avant la couche suivante** : De 1 heure à 4 jours

Séchage accéléré à 71 °C (160 °F) : 20 min, 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.

** Après 4 jours, la couche doit être abrasée mécaniquement et nettoyée avant d'appliquer une nouvelle couche ou une couche de finition.

Propriétés techniques*

Propriétés

Système :
BONDERITE®1000
HBA-9xx (coloré en gris)

Essai	Méthode ASTM	Résultats
Dureté au crayon	D3363	F
Adhérence — acier	D3359	3B
Résistance à l'écaillage	D3170	1
Chocs (directs/indirects)	D2794	30/5 po-lb
Limite de température de service		200 °F

Résistance aux produits chimiques

Système :
Bonderite 1000
HBA-9xx (coloré en gris)

Produits chimiques	Méthode ASTM	Résultats
Eau distillée**	D1308	Acceptable
10 % H ₂ SO ₄	D1308	Perte de brillance et cloques moyennes
10 % HCl	D1308	Perte de brillance légère
10 % NaOH	D1308	Léger ramollissement de la pellicule
Essence sans plomb	D1308	Ramollissement et soulèvement importants
Diesel	D1308	Léger ramollissement
Huile à moteur	D1308	Acceptable

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

Résistance aux intempéries

Système :
Bonderite 1000
HBA-9xx (coloré en gris)
ALK-300E blanc

	Méthode ASTM	Résultats
Brouillard salin — 500 heures	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	7A
Cloques après rainure	D714	6M, 8D
Cloques sur la surface	D714	Aucune
Humidité — 100 heures	D2247	
5 min — adhérence		
après récupération	D3359	2B
1 heure — adhérence		
après récupération	D3359	2B
24 heures — adhérence		
après récupération	D3359	3B

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

Ne pas appliquer ce produit sur des subjectiles de zinc.

Apprêts de la série HBA

Apprêts alkydes
à haut pouvoir garnissant

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.



Les fiches signalétiques des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site www.ppgcommercialcoatings.com (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FS) ou auprès de votre distributeur PPG

Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE SIGNALÉTIQUE 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