



Apprêt époxy mouillé-sur-mouillé — gris

EWP-435

L'EWP-435 est un apprêt à deux composants conforme aux règlements (3,5 lb/gal de COV) et à haute teneur en solides. Il ne contient pas de chrome et résiste à la corrosion. Il est spécialement conçu pour les applications à courte fenêtre d'application en mouillé-sur-mouillé (peut être recouvert d'un uréthane catalysé après 10 minutes d'évaporation). Ses caractéristiques particulières sont excellentes et il assure une protection supérieure contre la corrosion.

Caractéristiques et avantages

- Apprêt époxy convenant aux applications mouillé-sur-mouillé (peut être recouvert après 10 min).
- Conforme aux règlements (3,5 lb/gal de COV).
- Contenant partiellement rempli pour permettre l'utilisation en trousse.

Produits connexes

- Apprêt époxy mouillé-sur-mouillé — gris EWP-435
- Catalyseur EPE-371

Constantes physiques

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

	EWP-435	EWP-435 avec EPE-371
Poids des solides (en %)	76,2 %	73,1 %
Volume des solides (en %)	55,8 %	53,9 %
Polluants atmosphériques dangereux	≤ 0,14 lb/gal	≤ 0,14 lb/gal
Réaction photochimique	Aucune	Aucune
Rapport de mélange	Tel quel	4 : 1
Catégorie d'usage	Apprêt scellant	Apprêt scellant
Teneur réelle en COV	382 g/L	395 g/L
Teneur réelle en COV	3,19 lb/gal	3,30 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)	381 g/L	395 g/L
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)	3,18 lb/gal	3,30 lb/gal
Densité	1607 g/L	1471 g/L
Densité	13,4 lb/gal	12,26 lb/gal
Poids des COV (en %)	23,8	26,9
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	0,0	0,0
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	0,0	0,0
Point d'éclair (appareil de Pensky-Martens)		
EWP-435	33 °C (92 °F) sur appareil de Pensky-Martens	
EPE-371	27 °C (80 °F) sur appareil de Pensky-Martens	

EWP-435

Mode d'emploi

Préparation de la surface

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 améliorera 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

Acier laminé à froid
Acier laminé à chaud
Acier recuit
Acier galvanisé
Aluminium
Plastique ou fibre de verre

Application directe

Excellente
Excellente
Non recommandée
Excellente
Excellente
Excellente*

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 (CPCTB01).

** Il est recommandé que le client essaie le produit pour assurer son adhérence et sa compatibilité avec tous les subjectiles.*

Mélanges



Mélanges :

Bien mélanger avant la pulvérisation et, à l'occasion, pendant.

Réduction :

Dans les régions non réglementées, on peut ajouter jusqu'à 5 % de Q70 (MAK) ou Q80 (xylène). L'ajout de 5 % de solvant portera à 3,70 lb/gal la teneur en COV pulvérisables.



Rapport de mélange

EWP-435 : **EPE-371**
4 : 1



Durée de vie utile
à 25 °C (77 °F) :

8 heures

Viscosité d'application :

Zahn n° 3 : de 12 à 20 s

Durée de conservation si non
ouvert :

EWP-435 9 mois
EPE-371 24 mois

Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans
réservoir sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8 mm; pression de 45 à 55 lb/po² au pistolet

HVLP (avec ou sans
réservoir sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8 mm; pression de 10 lb/po² au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant

Sans air :

Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8 mm; pression de 10 lb/po² au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant

À adduction d'air :

De 0,011 à 0,015 mm : pression du fluide de 1800 à 2400 lb/po²

Pinceau ou rouleau :

Aucune recommandation

Électrostatique :

Aucune recommandation

Application:



Appliquer :

1 ou 2 couches moyennes

Épaisseur de pellicule
mouillée recommandée :

De 2,4 à 3,0 mils

Épaisseur de pellicule sèche
recommandée :

De 1,25 à 1,5 mil

Rendement en pieds carrés à
1 mil, pertes exclues :

864 pi²

Temps de séchage



Séchage à l'air à 77 °F
et à 50 % HR

Au toucher* :

De 30 à 40 min

Avant manipulation* :

De 1 1/2 à 2 heures

Avant recouvrement** :

De 10 min à 14 jours avec une couche de finition polyuréthane CPC. Doit être abrasé après 14 jours.

Séchage accéléré à 160 °F :

Laisser évaporer de 10 à 15 min à l'air ambiant; puis de 15 à 20 min entre 160 et 180 °F

*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 14 jours, la couche doit être abrassée mécaniquement et nettoyée avant l'application de la couche de finition.

EWP-435

Données techniques*

Propriétés

Essai	Méthode ASTM	Résultat
Dureté au crayon	D3363	F — 3 heures (6 heures après 14 jours de durcissement)
Adhérence — acier	D3359	5B
Adhérence — acier galvanisé G90	D3359	5B
Chocs (directs/indirects)	D2794	80/40 po/lb
Limite de température en service		250 °F

Résistance aux intempéries

Système testé :
BONDERITE® 1000
EWP-435
AUE-360

	Méthode ASTM	Résultat
Brouillard salin — 1000 heures	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	5A
Cloques après rayure	D714	Aucunes
Cloques de surface	D714	Aucunes
Humidité — 1500 heures	D2247	
Corrosion	D1654	10A
Cloquage	D714	Aucun
Rouille	D1654	Aucune

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

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. L'armoiement, 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 d'inhaler ou d'augmenter intentionnellement la concentration des composants, peut être nocif, voire fatal.

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 412-434-4515 ou, au Canada, le 514-645-1320 AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400, AU MEXIQUE. Ayez en main les données indiquées sur l'étiquette.

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

Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez L'ÉTIQUETTE ET LA FICHE SIGNALÉTIQUE 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