

Apprêts époxy à 4,6 COV

ESU460 — gris

ESU461 — blanc

ESU462 — noir

Les apprêts époxy sans chrome, à deux composants et à 4,6 lb/gal de COV ESU460, ESU461 et ESU462 de DELFLEET ESSENTIAL® sont conçus pour offrir une résistance à la corrosion et une adhérence supérieures lorsqu'ils sont appliqués sur des surfaces adéquatement nettoyées et poncées de métal nu, de fibre de verre ou peintes.

Produit supplémentaire

- Durcisseur pour apprêt époxy à 4,6 COV ESU469

Surfaces compatibles

L'ESU460, l'ESU461 et l'ESU462 peuvent être appliqués sur les subjectiles suivants :

- acier adéquatement préparé;
- aluminium adéquatement préparé;
- acier galvanisé adéquatement préparé;
- fibre de verre adéquatement préparée;
- finis émail d'origine adéquatement préparés.

Poncer le métal nu à l'eau ou à sec avec du papier abrasif à grain 180-240 avant d'y appliquer l'ESU460, l'ESU461 ou l'ESU462/ESU469. Poncer les vieux finis avec un papier abrasif à grain 320-400 sec ou mouillé.

Choix de nettoyeurs pour subjectiles — Nettoyeurs ONECHOICE® Commercial CFX

Code	Produit	Usage
CFX435LV	Nettoyant à faible COV	Nettoyant conforme, pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture
CFX436	Décapant pour cire et graisse	Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture
CFX437	Décapant industriel pour cire et graisse	Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des subjectiles nus avant le processus de peinture

Guide d'application

Préparation



- Laver la surface à peindre à l'eau savonneuse, puis la nettoyer à l'aide de nettoyant CFX435, CFX436 ou CFX437.



- Poncer les subjectiles, puis les nettoyer à nouveau avec du nettoyant CFX435LV ou CFX436.

- Apprêter tous les subjectiles immédiatement après le nettoyage.

Rapport de mélange



2 : ESU460, ESU461 ou ESU462
1 : ESU469

Durée de vie utile



Ne mélanger que la quantité de produit qui peut être utilisée en 6 à 8 heures. Prévoir une période d'induction de 15 min avant l'application. 8 heures après le mélange, à 21 °C (70 °F) et à 50 % HR

REMARQUE : La chaleur réduit la durée de vie utile de ce produit.

Viscosité de pulvérisation



Zahn n° 2 EZ : de 22 à 28 s

Additif



De l'acétone peut être ajoutée dans une proportion pouvant atteindre jusqu'à 10 % aux PàP ESU460, ESU461 ou ESU462.

Réglage du pistolet de pulvérisation

	HVLP	CONVENTIONNEL
Buse :	De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent	De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent
Pression d'air :	De 8 à 10 lb/po ² au chapeau d'air max.	De 40 à 50 lb/po ² au pistolet

Consulter le manuel de formation pour flottes, à la section Équipement de pulvérisation, pour ce qui a trait au réglage du pistolet.

Réglage du réservoir sous pression : pour obtenir les meilleurs résultats, appliquer les réglages de départ qui suivent.

	HVLP	CONVENTIONNEL
Buse :	1,0 à 1,4 mm	1,0 à 1,4 mm
Débit du fluide :	De 10 à 12 oz liq./min	De 10 à 12 oz liq./min

Nombre de couches



1 ou 2 couches

Épaisseur de la pellicule

	Mouillée (par couche)	Sèche (totale)
Minimum :	2,8 mils	1,0 mil
Maximum :		1,5 mil

Temps d'évaporation



Entre les couches : De 10 à 15 min à 21 °C (70 °F)

Temps de séchage



Au toucher : 15 min à 21 °C (70 °F)



Avant manipulation : 30 min à 21 °C (70 °F)
6 heures à 21 °C (70 °F)



Avant masquage : (70 °F)
Évaporation avant cuisson : De 5 à 10 min à 21 °C (70 °F)



Séchage accéléré : 30 min à 60 °C (140 °F)



Avant la nouvelle couche ou la couche de finition : Minimum : 15 min
Maximum : 72 heures à 21 °C (70 °F)

Après 3 jours, poncer l'ESU460, l'ESU461 ou l'ESU462 avec du papier abrasif à grain 400 (sec ou mouillé) avant d'appliquer la prochaine sous-couche ou la couche de finition.

Remarque : Les temps de séchage accéléré s'appliquent à la température de surface indiquée. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre à la surface d'atteindre la température recommandée.

Caractéristiques d'essai

Couleurs :	ESU460 — gris ESU461 — blanc ESU462 — noir
Teneur en COV PàP :	544 g/L (4,54 lb/gal)
Teneur en COV par gallon de matières solides des revêtements :	De 1492 à 1504 g/L (12,45 à 12,55 lb/gal)
Volume des solides (PàP) :	36,0 – 36,3 %
Rendement en pi ² /gal (par gallon US PàP à une efficacité de transfert de 100 %) :	De 577 à 583 pi ² avec une épaisseur de pellicule sèche de 1 mil (sans perte)

Santé et sécurité — Une manutention ou une application inadéquate peut compromettre la sécurité et le rendement du produit. Lire l'étiquette et la fiche signalétique du produit avant de l'utiliser.

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.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries Inc. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries Inc. ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.

 **Revêtements commerciaux PPG**
Innover pour valoriser les surfaces^{MC}

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

PPG Industries, Inc.
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050