

Renseignements sur les produits

Surfaçant haute production à 2,1 COV ECP35

Description du produit

L'apprêt surfaçant haute production à 2,1 COV est un produit de qualité supérieure, à haut pouvoir couvrant et à faible teneur en COV, spécifiquement conçu pour être utilisé sous la couche de base à l'eau ENVIROBASE® Haute performance.

L'apprêt haute production ECP35 offre d'excellentes qualités aux chapitres de l'adhérence, de l'épaisseur de la pellicule, de l'étalement et de la rétention de la brillance sur une grande variété de subjectiles. Il est offert en gris moyen. Cet apprêt polyvalent à séchage rapide, facile à appliquer et à poncer, sert d'apprêt surfaçant.

Préparation des subjectiles



Toujours laver la surface à peindre avec de l'eau et du savon. Appliquer ensuite le nettoyant ONECHOICE® approprié. S'assurer que le subjectile est parfaitement propre et sec tant avant qu'après le travail de préparation.



Revêtement original : Poncer à sec, avec un disque à grain P280 (européen) ou 240 (américain), ou, à l'eau, avec un papier abrasif à grain P360 (européen) ou 320 (américain). Appliquer un apprêt pour métal nu approprié (voir ci-dessous) sur les zones où le métal est exposé.



Apprêt d'électrodéposition : Nettoyer à fond, tel qu'indiqué ci-dessus. Avant d'appliquer cet apprêt surfaçant, abraser l'apprêt d'électrodéposition tel que recommandé au paragraphe « Revêtement original ».



Aluminium, métal nu et acier galvanisé : Nettoyer les surfaces, enlever toute trace de rouille, abraser à fond avec un papier abrasif à grain P180-P280 (européen) ou 180-240 (américain). Après le ponçage, recouvrir d'apprêt de mordantage OneChoice SX1071.

Mastics polyester pour carrosserie : Poncer à sec avec un papier abrasif à grain P180 (européen) ou 180 (américain), puis un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).

Fibre de verre recouverte de gel et préimprégné (SMC) : Poncer à sec avec un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).

Plastique : Poncer à sec avec un papier abrasif à grain P600 (européen) ou 400 (américain) (utiliser un papier plus fin pour le plastique souple). Apprêter d'abord avec un promoteur d'adhérence pour plastiques.

GUIDE D'APPLICATION

Rapport de mélange



ECP35 :	4 mesures
EH39x :	1 mesure
ECR65/ECR75/ECR85 :	1 mesure

* Ne pas utiliser l'ECR98.

Choix du diluant

ECR65 :	Jusqu'à 29 °C (85 °F)
ECR75 :	De 26 à 35 °C (80 à 95 °F)
ECR85 :	Plus de 32 °C (90 °F)

Choix du durcisseur

EH391 :	Durcisseur standard pour sous-couche
EH392 :	Durcisseur lent pour sous-couche

Durée de vie utile



45 min à 21 °C (70 °F)

Additifs



Pièces flexibles

10 % prêt à pulvériser :	ECP35	10 mesures
Flexibilisant universel :	SLV814	1 mesure

Réglage du pistolet

4 : 1 : 1

Apprêt surfaçant

1,4 mm ou l'équivalent

Pression de pulvérisation



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

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

Application



Appliquer : 2 ou 3 couches mouillées
Épaisseur de la pellicule mouillée par couche : 3,5 mils
Épaisseur de la pellicule sèche par couche : De 1,5 à 2,0 mils

Évaporation 21 °C (70 °F)



Entre les couches : De 2 à 3 min
Séchage accéléré : 10 min

Temps de séchage

Apprêt surfaçant



Hors poussière : 15 min
21 °C (70 °F)



Avant manipulation : 60 min
21 °C (70 °F)



Avant ponçage : 60 min
Séchage à l'air à 21 °C (70 °F) :



Séchage accéléré à 60 °C (140 °F)* : 15 min



IR (infrarouge)
Ondes courtes : 10 min
Ondes moyennes : 20 min

* Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal indiquées. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

GUIDE D'APPLICATION (suite)

Avant la nouvelle
couche
ou la
couche
de finition



Avant la couche de finition
21 °C (70 °F)

Apprêt surfaçant

immédiatement après le ponçage

60 °C (140 °F)

15 min après le ponçage



Ponçage à l'eau :

Grain P600 (européen) ou 400 (américain), puis P1200 (européen) ou 600 (américain)



Ponçage à sec :

Grain P360 (européen) ou 320 (américain), puis P1000 (européen) ou 500 (américain)

Couche de recouvrement : Couche de base *Envirobase* Haute performance

Pour optimiser le rendement

L'utilisation d'équipement de pulvérisation HVLP peut accroître l'efficacité du transfert d'environ 25 %, selon la marque et le modèle utilisés.

Lorsqu'on utilise un apprêt surfaçant sur une retouche, suivre la procédure suivante :

- poncer soigneusement la surface jusqu'au bord du panneau ou jusqu'à plusieurs centimètres au-delà de la surface endommagée, la plus petite zone prévalant;
- après avoir appliqué le produit et lui avoir accordé le temps de séchage recommandé, s'assurer de niveler la périphérie de la réparation pendant le ponçage;
- ne pas retoucher des applications thermoplastiques d'origine ou de refinition, des laques ou des finis 1 K.

En outre, l'apprêt surfaçant et ses produits auxiliaires sont sensibles à l'humidité. Tout l'équipement doit donc être parfaitement sec. Les contenants entamés de durcisseur doivent être soigneusement fermés.

Données techniques

Apprêt surfaçant — 4 : 1 : 1

Épaisseur totale de la pellicule sèche

Minimum après ponçage : 50µ (2,0 mils)

Maximum après ponçage : 150µ (6,0 mils)

Épaisseur de la pellicule mouillée par couche : 100µ (4,0 mils)

Épaisseur de la pellicule sèche par couche : 37µ (1,5 mil)

Renseignements sur le PàP	Apprêt surfaçant	Apprêt surfaçant flexible
	ECP35 : EH391/EH392 : ECR65/75/85	ECP35 : EH391/EH392 : ECR65/75/85 + SLV814
Mélanges PàP	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1 + 10 %
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt (produit spécialisé)
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 108 à 111	De 102 à 104
Teneur réelle en COV (en lb/gal US)	De 0,90 à 0,93	De 0,85 à 0,87
Teneur réglementaire en COV (en g/L) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 205 à 211	De 200 à 205
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal US) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 1,71 à 1,76	De 1,67 à 1,71
Densité (en g/L)	De 1472 à 1479	De 1450 à 1456
Densité (en lb/gal US)	De 12,28 à 12,34	De 12,10 à 12,15
Poids des COV (en %)	De 46,0 à 46,2	De 48,1 à 48,2
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	De 38,5 à 38,6	De 41,0 à 41,1
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	De 47,2 à 47,4	De 48,7 à 48,9
Volume des solides (en %)	39,7	38,9
Poids des solides (en %)	De 53,9 à 54,0	De 51,8 à 51,9
Rendement en pi ² à 1,0 mil à 100 % d'efficacité de transfert	637	624

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.



- 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 les emballages, il faut s'assurer de bien comprendre les avertissements des étiquettes et des fiches de données de sécurité de tous les composants, car le mélange présentera tous les risques de chacun de ses composants.
- Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou un équipement de protection individuelle incomplet, peut créer des conditions dangereuses ou occasionner des blessures.
- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie.
- Vérifier que la ventilation est adéquate pour contrôler les risques pour la santé et les risques d'incendie.
- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches de données de sécurité et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'un respirateur adéquat. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser les respirateurs en toute sécurité et conformément aux exigences de l'entreprise et des autorités compétentes.
- Entreposer séparément les déchets de produits à base d'eau et de solvants. Un employé compétent, possédant une certification appropriée, doit manipuler tous les déchets à base d'eau. Les déchets doivent être éliminés conformément aux lois et règlements fédéraux, étatiques, provinciaux et régionaux.
- Porter tout l'équipement de protection individuelle approprié, pour protéger les yeux et la peau, par exemple. En cas de blessure, se reporter aux procédures de premiers soins décrites dans les fiches de données de sécurité.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou relatifs au contrôle des déversements, composez 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. 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 ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.



Nous protégeons et
embellissons le monde®

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888.310.4762

Refinition automobile PPG
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050

Suivez-nous en ligne :
www.ppgrefinish.com

