

DX501 / DX503 / DX520 / DX533 / DX579

Traitements pour métaux DX

Les **traitements pour métaux DX** de PPG sont spécialement conçus pour nettoyer, traiter et fortifier les substrats de métal afin d'assurer une adhérence et une résistance à la corrosion maximales.

DX579 — Nettoyant pour métal

Le DX579 est un nettoyant et un conditionneur de prépeinture à base d'acide phosphorique à usages multiples convenant à la plupart des métaux. Il peut servir à nettoyer en profondeur une surface de métal avant de la peindre ou à préparer une surface à recevoir un revêtement de conversion chimique (quand il est suivi d'une application de DX520 ou de DX501). Le DX579 est bleu et peut pâlir avec le temps.

DX520 — Conditionneur pour métal

Le DX520 est un conditionneur à base d'acide phosphorique qui dépose une couche uniforme de phosphate de zinc sur les surfaces d'acier galvanisé et d'acier convenablement préparées. Il est conçu pour suivre l'application du DX579 dans un processus en deux étapes. Le DX520 est vert pâle et peut foncer avec le temps.

DX533 — Nettoyant pour aluminium

Le DX 533 est un nettoyant, un brillanteur et un conditionneur de prépeinture à base d'acide phosphorique pour les substrats d'aluminium. Il est utilisé pour nettoyer en profondeur et éclaircir la surface en aluminium avant le soudage et la peinture, ou pour la préparer à l'application des conditionneurs chimiques DX503 et DX501 dans un processus en deux étapes. Le DX533 est transparent.

DX503 — Conditionneur pour aluminium

Le DX503 est un conditionneur à base d'acide chromique qui produit une couche de conversion chromée sur l'aluminium et ses alliages lorsqu'il est appliqué après une étape de nettoyage au DX533. Il s'intègre à la surface d'aluminium pour former un revêtement de conversion dont la couleur varie du doré au havane. Le DX503 est orangé moyen et peut foncer avec le temps.

DX501 — Conditionneur pour aluminium

Le DX501 est aussi un conditionneur à base d'acide chromique, mais la couche de conversion qu'il produit est transparente. Il est aussi conçu pour être appliqué après une étape de nettoyage au DX579. Il est utilisé lorsqu'on souhaite conserver le fini blanc argenté du substrat d'aluminium, lequel ne sera pas peint ou recevra un incolore une fois traité. La dilution du DX501 avec de l'eau chaude peut modifier sa couleur et produire une couche de conversion chimique d'une teinte foncée semblable à celle du DX503. Le DX501 est orange pâle.

REMARQUE : Si le processus de revêtement visé comprend la pulvérisation **d'apprêts réactifs** (aussi appelés « apprêts de mordantage » ou « revêtements de prétraitement ») sur des substrats de métal nu adéquatement poncés et nettoyés, les traitements pour métaux DX ne sont ni nécessaires ni recommandés, quelle qu'en soit la combinaison.

Les traitements pour métaux DX ne sont pas recommandés sur le métal nettoyé au jet de sable.

Consulter la fiche signalétique pour connaître les ingrédients dangereux. Les éclaboussures et les écoulements peuvent être dangereux. (L'écoulement du DX501 et du DX503 est toujours considéré comme dangereux). Vérifier avec les autorités municipales (station d'épuration des eaux usées) avant de permettre l'écoulement du produit ou des eaux de rinçage dans les égouts.

Traitements pour métaux DX

Mode d'emploi

APPLICATION : Suivre les étapes ci-dessous pour traiter et finir les métaux afin d'assurer une adhérence et une résistance à la corrosion maximales de la peinture. Abraser la surface de métal nu et éliminer tous les contaminants (y compris la rouille) avant d'aborder la première étape.

MÉTAL	ÉTAPE 1	ÉTAPE 2
Fer (sauf la fonte) Acier Acier galvanisé Acier recuit	Appliquer le nettoyant pour métal (DX579) mélangé avec de l'eau dans un rapport de 1:2. Laisser réagir pendant 2 ou 3 minutes, puis rincer. L'eau doit napper toute la surface. Pour l'acier galvanisé et l'acier recuit, utiliser un tampon abrasif pendant l'application.	Appliquer le conditionneur pour métal (DX520) directement à partir du contenant. Laisser réagir pendant 1 ou 2 minutes, puis bien rincer et assécher. Pour l'acier galvanisé et l'acier recuit, utiliser un tampon abrasif. Appliquer l'apprêt époxy DPLF le même jour.
Aluminium	Appliquer le nettoyant pour aluminium (DX533) mélangé avec de l'eau dans un rapport de 1:3. Laisser réagir pendant 2 ou 3 minutes et bien rincer. L'eau de rinçage doit napper toute la surface.	Pour un fini peint, appliquer le conditionneur pour aluminium (DX503) directement à partir du contenant. Laisser réagir pendant 1 à 3 minutes jusqu'à l'apparition d'une couleur dorée ou havane. Bien rincer à l'eau et assécher. Appliquer l'apprêt époxy DPLF le même jour .
Laiton Cuivre Aluminium à recouvrir d'un incolore	Appliquer le nettoyant pour métal (DX579) mélangé avec de l'eau froide dans un rapport de 1:10. Vérifier d'abord une petite zone pour s'assurer que l'aluminium ne se décolore pas. Travailler du bas vers le haut.	Pour un fini transparent, appliquer le conditionneur pour aluminium (DX501) mélangé avec de l'eau froide dans un rapport de 1:1. Laisser réagir pendant 1 à 3 minutes, puis bien rincer et assécher. Une application trop abondante peut faire jaunir la surface de métal. Appliquer l'incolore DAU 75 si les règlements sur les COV le permettent .
Chrome Nickel Acier inoxydable	Appliquer le nettoyant pour aluminium (DX533) et récurer avec un tampon abrasif. Bien rincer à l'eau et assécher.	Appliquer l'apprêt époxy DPLF.
Magnésium	Aucune recommandation.	
Aluminium anodisé	Aucune recommandation.	Appliquer l'apprêt époxy DPLF.
Plomb	Laver avec un mélange d'ammoniaque, d'alcool et d'eau dans un rapport de 1:1:1.	Appliquer l'apprêt époxy DPLF.

Remarques :

1. Lire les directives imprimées sur le contenant avant l'utilisation.
2. Pour obtenir des résultats optimaux, garder la surface de métal complètement mouillée avec le produit de traitement pour métaux DX jusqu'au rinçage.
3. Pour obtenir des résultats optimaux avec le nettoyant pour métal DX579 ou le nettoyant pour aluminium DX533, appliquer les produits chimiques avec un pinceau résistant aux acides ou un tampon abrasif synthétique (par. ex. Scotch-Brite ultrafin).
4. Utiliser toujours un tampon abrasif pour traiter l'acier galvanisé ou l'acier recuit.
5. Les produits contiennent des acides et, dans plusieurs cas, des composés de métaux lourds. Le rejet dans les égouts de résidus des produits peut être interdit dans votre région. Les résidus peuvent devoir être recueillis et éliminés suivant une procédure particulière. Consulter les règlements régionaux pour connaître la procédure d'élimination qui convient.

Traitements pour métaux DX

Données techniques

<u>Produit</u>	<u>Rapport de mélange</u>	<u>Teneur réelle en COV</u> <i>(ou teneur en COV)</i>	<u>Teneur réglementaire en COV</u> <i>(ou COV moins l'eau et les matières exemptées)</i>
DX501	1:1 avec de l'eau	0 g/L (0,0 lb/gal)	0 g/L (0,0 lb/gal)
DX503	Tel quel	0 g/L (0,0 lb/gal)	0 g/L (0,0 lb/gal)
DX520	Tel quel	0 g/L (0,0 lb/gal)	0 g/L (0,0 lb/gal)
DX533	1:3 avec de l'eau	28 g/L (0,23 lb/gal)	503 g/L (4,20 lb/gal)
DX579	1:2 avec de l'eau	77 g/L (0,64 lb/gal)	531 g/L (4,43 lb/gal)
DX579	1:10 avec de l'eau	20 g/L (0,17 lb/gal)	531 g/L (4,43 lb/gal)

Important : Le contenu de cet emballage doit être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. Une technique d'application inadéquate peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives des fiches techniques et signalétiques pour prévenir les risques de blessure. Plusieurs produits contiennent des acides et des composés de métaux lourds qui exigent le port de l'équipement de protection individuelle approprié. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter un équipement personnel de sécurité pour protéger les yeux et la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consultez les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

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. 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.



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