



Apprêts alkydes à forte adhérence

# Apprêts de la série NLP

**NLP-495** — Apprêt à forte adhérence — gris  
**NLP-908** — Apprêt à forte adhérence — noir  
**NLP-951** — Apprêt à forte adhérence — blanc

Les apprêts à forte adhérence de la série NLP sont des produits à base de solvants qui sèchent rapidement. Leur durabilité et leur résistance aux produits chimiques sont excellentes. Ces apprêts à un composant sont recommandés pour une utilisation industrielle sur toutes les surfaces de métal, y compris celles poncées au jet de sable. Ils peuvent être appliqués avec de l'équipement sans air comprimé ou à adduction d'air et offrent une longue fenêtre de recouvrement (jusqu'à 6 mois). Les apprêts de cette série ne contiennent ni plomb ni chrome.

## Caractéristiques et avantages

- Un composant facile à pulvériser.
- Peuvent être appliqués sur les surfaces poncées au jet de sable.
- Séchage rapide.
- Longue fenêtre de recouvrement (jusqu'à 6 mois).

## Produits associés

- NLP-495 — Apprêt à forte adhérence — gris
- NLP-908 — Apprêt à forte adhérence — noir
- NLP-951 — Apprêt à forte adhérence — blanc

**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.*

	Gris NLP-495	Noir NLP-908	Blanc NLP-951
Poids par gallon US	9,99 lb/gal	9,82 lb/gal	10,36 lb/gal
Poids des solides (en %)	56,7 %	54,5 %	56,4 %
Volume des solides (en %)	39,4 %	37,5 %	36,9 %
COV	4,32 lb/gal	4,47 lb/gal	4,52 lb/gal
Polluants atmosphériques dangereux	< 3,8 lb/gal	< 4,2 lb/gal	< 4,2 lb/gal
Réaction photochimique	Oui	Oui	Oui
Point d'éclair :			
	NLP-495 = 20 °C (68 °F)		
	NLP-908 = 20 °C (68 °F)		
	NLP-951 = 20 °C (68 °F)		

## 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	Excellente
Acier laminé à chaud	Excellente
Acier recuit	Non recommandée
Acier galvanisé	Non recommandée
Aluminium	Satisfaisante
Plastique et fibre de verre	Non recommandée



**Remarque :** *Pour s'assurer de la compatibilité entre cette couche de finition et les apprêts CPC, consulter le Tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition CPC (CPCTB01F).*

# Apprêts de la série NLP

## Mode d'emploi (suite)

### Mélanges

	Mélanges :	Produit à un composant. Bien l'agiter avant, et de temps à autre pendant l'utilisation. Aucune période d'induction n'est nécessaire. Ouvrir juste avant d'utiliser et s'assurer de bien sceller le contenant entre les utilisations.
	Dilution :	Il n'est pas nécessaire de diluer. Toutefois, une petite quantité (10 % ou moins) de Q80 (xylène) peut être ajoutée.
	Rapport de mélange :	S.O. Produit à 1 composant.
	Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) :	S.O.
	Viscosité d'application :	Zahn n° 2 : de 30 à 40 s
	Durée de conservation si non ouvert (chaque composant) :	Gallons et seaux : 2 ans Barils : 1 an

### Équipement d'application

	Conventionnel / conforme aux règlements sur les COV (avec ou sans réservoir sous pression) :	Buse de 1,3 à 1,8 po; pression de 45 à 60 lb/po <sup>2</sup> au pistolet
	HVLP (avec ou sans réservoir sous pression) :	Buse de 1,3 à 1,6 po; pression de 10 lb/po <sup>2</sup> au chapeau d'air ou selon les recommandations du fabricant
	Sans air :	De 1400 à 2000 lb/po <sup>2</sup> ; buse de 0,009 à 0,013 po
	À adduction d'air :	De 1000 à 1500 lb/po <sup>2</sup> ; pression d'air d'atomisation de 30 à 40 lb/po <sup>2</sup> ; buse de 0,009 à 0,013 po
	Pinceau ou rouleau :	Non recommandé
	Électrostatique :	Aucune recommandation

### Application

	Appliquer :	N'appliquer que lorsque la température de l'air, du produit et de la surface est d'au moins 4 °C (40 °F), et lorsque la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée. Les temps de séchage indiqués peuvent varier selon la température, le degré d'humidité et la ventilation. Une pellicule d'épaisseur excessive peut emprisonner de l'air ou former des trous d'épingles.
	Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :	De 3,8 à 6,8 mils
	Épaisseur de pellicule sèche recommandée :	De 1,5 à 2,5 mils
	Rendement en pi <sup>2</sup> à 1 mil (sans perte) :	De 592 à 632 pi <sup>2</sup>

### Temps de séchage

	Séchage à l'air à 25 °C (77 °F) et 50 % HR*	
	Au toucher :	De 10 à 20 min
	Avant manipulation* :	De 25 à 45 min
	Avant une nouvelle couche :	Après 20 min, mais avant 6 mois
	Séchage accéléré :	20 min à 71 °C (160 °F) après 10 min d'évaporation

\* 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.

# Apprêts de la série NLP

## Données techniques\*

Propriétés	Essais	Méthodes ASTM	Résultats Série NLP
<i>Système :</i> <b>BONDERITE 1000</b> <i>NLP-495</i>	Dureté au crayon	D3363	HB
	Chocs (directs / indirects)	D2794	70 / 5 po-lb
	Adhérence	D3359	5B
	Gravelomètre	D3170	4
	Limite de température en service**		82 °C (180 °F)
	<i>**Selon la pigmentation, la couleur peut changer lorsqu'on approche des 65 °C (150 °F), mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à 82 °C (180 °F).</i>		

## Résistance aux intempéries

	Méthodes ASTM	Résultats Série NLP	
<i>Brouillard salin et humidité</i> <i>Système :</i> <b>Bonderite 1000</b> <i>NLP-495</i> <b>ALK-FP blanc</b>	<b>Brouillard salin — 100 heures</b>	B117	
	Infiltration de corrosion	D1654	8A
	Cloques après rainure	D714	Aucune
	Cloques sur la surface	D714	Aucune
	<b>Humidité — 1000 heures</b>	D2247	
	5 min — adhérence après récupération	D3359	5B
	1 heure — adhérence après récupération	D3359	3B
	24 heures — adhérence après récupération	D3359	4B

Tous les résultats d'essais supposent que le revêtement est bien durci, et le subjectile, 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. Les variations dans l'environnement, les procédures d'utilisation ou toute extrapolation de ces données peuvent produire des résultats insatisfaisants.

## Divers

Ne devrait pas être utilisé sur les subjectiles à base de zinc.

# Apprêts de la série NLP

Apprêts alkydes  
à forte adhérence

## 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 de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site [www.ppgcommercialcoatings.com](http://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 LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ ET L'ÉTIQUETTE s'y rapportant.



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

PPG Industries  
Revêtements commerciaux  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1 800 647-6050