

# HSP-900 (GRIS) HSP-902 (BEIGE)

CPC68F

## Apprêts polyuréthanes à haute teneur en solides

DESCRIPTION DES PRODUITS			
<b>HSP-900 — APPRÊT POLYURÉTHANE À HAUTE TENEUR EN SOLIDES — GRIS</b> <b>Composant A</b>		<b>HSP-901 — CATALYSEUR POUR HSP-900/HSP-902</b> <b>Composant B</b>	
<b>HSP-902 — APPRÊT POLYURÉTHANE À HAUTE TENEUR EN SOLIDES — BEIGE</b> <b>Composant A</b>		<b>UH-511 — CATALYSEUR POUR APPRÊT ET COUCHE DE FINITION POLYURÉTHANES</b> <b>UA-11 — ACCÉLÉRATEUR URÉTHANE</b> <b>Composant C</b>	
<b>TYPE :</b> polyuréthane  <b>UTILISATION RECOMMANDÉE</b> Ces apprêts polyuréthanes à haute teneur en solides et à 2,8 lb/gal de COV ne contiennent pas de pigments de chrome. Ils offrent une résistance à la corrosion et une adhérence excellentes sur les subjectiles d'acier, d'acier galvanisé, d'aluminium et de fibre de verre adéquatement préparés.  <b>COULEURS :</b> gris et beige			
CONSTANTES PHYSIQUES			
<b>POIDS PAR GALLON US (PRODUIT MÉLANGÉ)</b> De 13,2 à 14,2 lb/gal <b>POIDS DES SOLIDES (EN %) (PRODUIT MÉLANGÉ)</b> De 79 à 81 % <b>VOLUME DES SOLIDES (EN %) (PRODUIT MÉLANGÉ)</b> De 61,2 à 61,4 %		<b>POINT D'ÉCLAIR</b> HSP-900 (appareil de Pensky-Martens) 26 °C (78 °F) HSP-902 (appareil de Pensky-Martens) 29 °C (84 °F) HSP-901 (appareil de Pensky-Martens) 27 °C (80 °F) UH511 (appareil de Pensky-Martens) 27 °C (80 °F) UA-11 (appareil de Pensky-Martens) 36 °C (96 °F)  <b>COV (PRODUIT MÉLANGÉ) :</b> < 2,8 lb/gal	
<b>VISCOSITÉ DU PRODUIT PRÊT À PULVÉRISER (PâP)</b> (selon la couleur) : Zahn n° 3 : de 10 à 20 s Zahn n° 2 : S.O.			
CARACTÉRISTIQUES DE RENDEMENT			
<b>RÉSISTANCE À L'HUMIDITÉ — 96 HEURES</b> Excellent  <b>ADHÉRENCE</b> Excellente  <b>LIMITES DE TEMPÉRATURE EN SERVICE</b> 149 °C (300 °F)			
RÉSISTANCE AUX PRODUITS CHIMIQUES ET AUX SOLVANTS			
10 % ACIDE SULFURIQUE	Excellente	10 % ACIDE CHLORHYDRIQUE	Excellente
10 % AMMONIAC	Excellente	10 % HYDROXYDE DE SODIUM	Excellente
XYLÈNE	Excellente	ALCOOL ISOPROPYLIQUE	Excellente
HUILE	Excellente	ESSENCE	Excellente
BROUILLARD SALIN — 500 HEURES	Excellente		
<b>RÉSISTANCE À L'EAU :</b> résiste à une exposition intermittente. <b>Immersion non recommandée</b>			

## PRÉPARATION DES SURFACES

La surface à recouvrir doit être exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique ou un revêtement de conversion améliore les caractéristiques d'adhérence et de rendement de l'ensemble du système de revêtement.

Métal	Couches de finition recommandées	Application directe sur subjectile adéquatement préparé
Acier laminé à froid	ALK-200, ALK-200/201, ALK-300, ALK-300-LG, AUE-100, AUE-300, AUE-350, AUE-400LG	Excellente
Acier laminé à chaud	ALK-200, ALK-200/201, ALK-300, ALK-300-LG, AUE-100, AUE-300, AUE-350, AUE-400LG	Excellente
Acier galvanisé	ALK-200, ALK-200/201, ALK-300, ALK-300-LG, AUE-100, AUE-300, AUE-350, AUE-400LG	Très bonne
Acier recuit	ALK-200, ALK-200/201, ALK-300, ALK-300-LG, AUE-100, AUE-300, AUE-350, AUE-400LG	Très bonnes
Aluminium	ALK-200, ALK-200/201, ALK-300, ALK-300-LG, AUE-100, AUE-300, AUE-350, AUE280, AUE-400LG	Excellente
Plastique et fibre de verre	La surface doit être exempte de toute contamination. En raison des variations dans les différents subjectiles de plastique et de fibre de verre, il est nécessaire de vérifier le rendement du revêtement sur le subjectile à traiter.	

## DONNÉES D'APPLICATION

### DIRECTIVES DE MÉLANGE

Bien agiter le produit avant, et de temps à autre pendant l'utilisation.

Mélanger 5 mesures de composant A, 1 mesure du composant B et 6 oz de composant C (accélérateur uréthane UA-11) par gallon PàP.

### DILUTION

Non recommandée dans les régions où il faut respecter des règlements sur les COV.

### DURÉE DE VIE UTILE

2 heures après le mélange à 24 °C (75 °F). Ne mélanger que la quantité de produit qui peut être utilisée en 2 heures. Remarque : La chaleur réduit la durée de vie utile de ce produit.

### ÉPAISSEUR DE PELLICULE MOUILLÉE

**RECOMMANDÉE** (produit mélangé)

Application par pulvérisation : de 2,0 à 2,2 mils

### ÉPAISSEUR DE PELLICULE SÈCHE RECOMMANDÉE

De 1,5 à 1,8 mil

L'application d'une pellicule d'une épaisseur inférieure ou supérieure à celle qui est recommandée peut allonger les temps de séchage, produire un défaut d'adhérence ou des piqûres de solvant, et ralentir le durcissement.

### ÉQUIPEMENT D'APPLICATION

Pulvérisation conventionnelle : de 55 à 65 lb/po<sup>2</sup> au pistolet

### TEMPS DE SÉCHAGE

Pellicule mouillée de 2,5 à 3,0 mils à 25 °C (77 °F) et à 50 % d'humidité relative.

Au toucher : 45 min  
 Avant manipulation : 2 heures  
 Séchage : 24 heures\*  
 Avant la couche de finition : De 1 à 8 heures, ou 2 à 8 heures si recouvert d'ALK-200/201 ou d'ACR-100

Avant une nouvelle couche : Avant 1 heure

**Remarque : Après 8 heures, l'apprêt doit être abrasé mécaniquement avant d'appliquer une nouvelle couche ou une couche de finition.**

**Séchage accéléré :** Allouer 10 min de séchage à l'air

Sécher au four pendant 30 min à 71 °C (160 °F)\*\*

**Remarque :** La pellicule de peinture n'est pas complètement durcie avant 7 jours.

\* Les temps de séchage peuvent varier selon l'épaisseur de la pellicule et la température.

\*\* Si l'apprêt est séché au four avant l'application de la couche de finition, cette dernière doit être appliquée dans l'heure qui suit le refroidissement.

### RENDEMENT EN SURFACE RECOMMANDÉ

980 pi<sup>2</sup> à une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil/gal US. Ces chiffres sur le rendement ne comprennent pas les pertes au moment du mélange, du transfert ou de l'application du revêtement, non plus que les pertes causées par les irrégularités ou la porosité de la surface.

### NETTOYAGE

Réducteur uréthane ou diluant pour laque de PPG.

### PRÉCAUTIONS ET LIMITATIONS D'APPLICATION

N'appliquer que lorsque la température de l'air, du produit et de la surface est supérieure à 10 °C (50 °F), et lorsque la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée. L'application au pinceau ou au rouleau n'est pas recommandée.

À la connaissance de PPG Industries, les renseignements techniques de ce bulletin sont exacts. Toutefois, comme PPG Industries Inc. améliore constamment ses revêtements et formules de peinture, les données techniques actuelles peuvent être différentes de l'information disponible au moment de l'impression du bulletin. Veuillez communiquer avec votre distributeur PPG pour obtenir l'information la plus récente.

## 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 PORTEE DES ENFANTS.

### RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE

Pour les renseignements médicaux d'urgence et le contrôle des déversements, composer le 514 645-1320, au CANADA, le 412 434-4515, aux ÉTATS-UNIS, et le 01-800-00-21-400, au MEXIQUE.

### FICHES DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

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, Unit #6  
 Mississauga, Ontario L5J 1K5  
 1 888 310-4762

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