



Apprêts alkydes à forte adhérence et à 3,5 COV

Apprêts de la série NLP

NLP-435 — Apprêt à forte adhérence (3,5 COV) — gris
NLP-235 — Apprêt à forte adhérence (3,5 COV) — havane*
NLP-901 — Apprêt à forte adhérence (3,5 COV) — noir*
NLP-X35 — Apprêt à forte adhérence (3,5 COV) — base colorable

*Le NLP-235 et le NLP-901 s'obtiennent par commandes spéciales seulement.

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 ont une teneur en COV de moins de 3,5 lb/gal. Ils sont recommandés pour une utilisation industrielle sur tous les métaux sans zinc, dont les surfaces poncées au jet de sable.

Ces apprêts peuvent être appliqués avec de l'équipement sans air comprimé ou à adduction d'air et n'exigent pas qu'on observe une limite de temps maximal pour l'application d'une nouvelle couche ou d'une couche de finition. Ils ne contiennent ni plomb ni chrome.

Caractéristiques et avantages

- Apprêts alkydes à un composant et à séchage rapide.
- Respectent les règlements sur l'environnement (3,5 lb/gal de COV).
- S'utilisent avec de l'équipement sans air ou à adduction d'air.
- Aucune limite de temps maximale pour l'application d'une nouvelle couche ou d'une couche de finition.
- Peuvent être appliqués sur les surfaces poncées au jet de sable.

Produits associés

- NLP-435 — Apprêt à forte adhérence (3,5 COV) — gris
 - NLP-235 — Apprêt à forte adhérence (3,5 COV) — havane
 - NLP-901 — Apprêt à forte adhérence (3,5 COV) — noir
 - NLP-X35 — Apprêt à forte adhérence (3,5 COV) — colorable*
- * Consulter le Guide des colorants des apprêts alkydes (CPCTB22F).

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.

	NLP-435	NLP-235	NLP-901	NLP-X35
Poids des solides (en %)	70,4 %	71,1 %	70,4 %	De 69,2 à 73,5 %
Volume des solides (en %)	53,3 %	53,1 %	54,1 %	De 54,3 à 57,1 %
Polluants atmosphériques dangereux (PAD)	Sans PAD*	Sans PAD*	< 0,30 lb/gal	Sans PAD*
Réaction photochimique	Non	Non	Non	Non
* Ce revêtement se définirait comme étant sans PAD, selon les <i>Emissions Standards for Hazardous Air Pollutants</i> (NESHAP) des États-Unis, dans les catégories <i>Miscellaneous Metal Parts and Products</i> (40CFR 63.3981) et <i>Plastic Parts and Products</i> (40CFR 63.4581).				
Rapport de mélange	Tel quel	Tel quel	Tel quel	Coloré
Catégorie d'usage	Apprêt scellant	Apprêt scellant	Apprêt scellant	Apprêt scellant
Teneur réelle en COV (en g/L)	405 g/L	400 g/L	385 g/L	De 368 à 397 g/L
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	3,38 lb/gal	3,33 lb/gal	3,21 lb/gal	De 3,07 à 3,31 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)	405 g/L (3,38 lb/gal)	405 g/L (3,33 lb/gal)	405 g/L (3,21 lb/gal)	De 368 à 397 g/L (3,07 à 3,31 lb/gal)
Densité	1366 g/L (11,40 lb/gal)	1382 g/L (11,53 lb/gal)	1300 g/L (10,85 lb/gal)	De 1285 à 1391 g/L (10,72 à 11,61 lb/gal)
Poids des COV (en %)	29,6 %	28,9 %	29,6 %	De 26,5 à 30,8 %
Poids de l'eau (en %)	0 %	0 %	0 %	0 %
Poids des matières exemptées (en %)	0 %	0 %	0 %	0 %
Volume d'eau (en %)	0 %	0 %	0 %	0 %
Volume des matières exemptées (en %)	0 %	0 %	0 %	0 %
Point d'éclair	23 °C (73 °F)			

Apprêts de la série NLP

Mode d'emploi

Préparation des subjectiles

La surface à recouvrir doit être 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 que la compatibilité entre cet apprêt et les couches de finition CPC est acceptable, consulter le tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition de CPC (CPCTB01F).

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.

La base colorable NLP-X35 est constituée de 114 oz de résine et de 14 oz de colorants de la série H. Consulter le Guide des colorants des apprêts alkydes (CPCTB22F).

Remarque : La contamination des composantes par l'humidité peut altérer les propriétés des pellicules appliquées ou entraîner la gélification du produit. Ne pas ouvrir avant d'être prêt à utiliser. Garder bien scellé pendant l'utilisation.

Dilution : Il n'est pas nécessaire de diluer. Toutefois, une petite quantité (10 % ou moins) de Q30 (acétone) ou de mélange de solvants exemptés peut être ajoutée.

Rapport de mélange : S.O.

Durée de vie utile : S.O.

Viscosité d'application : Zahn n° 3 EZ : de 24 à 30 s à 25 °C (77 °F). Légères variations selon la couleur.

Durée de conservation si non ouvert (chaque composant) : Gallons et seaux : 24 mois (chaque composant)
Barils : 12 mois

Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans réservoir sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,8 mm; de 45 à 60 lb/po² au pistolet

HVLP (avec ou sans réservoir sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,8 mm; 10 lb/po² au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant

Sans air :

Buse de 0,009 à 0,013 po avec de 1400 à 2500 lb/po²

À adduction d'air :

Buse de 0,009 à 0,013 po avec de 1200 à 1500 lb/po²

Pinceau ou rouleau :

Non recommandé

Électrostatique :

Non recommandé

Application



Appliquer :

1 ou 2 couches

Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :

De 2,0 à 3,0 mils

Épaisseur de pellicule sèche recommandée :

De 1,0 à 1,5 mil

Rendement en pi² à 1 mil (sans perte) :

De 855 à 867 pi²/gal

Temps de séchage



Séchage à l'air à 25 °C (77 °F) et 50 % HR*

Hors poussière : 20 min

Au toucher : 30 min

Avant manipulation : 2 heures

Avant la couche de finition : De 15 à 30 min

Avant une nouvelle couche : 30 min minimum. Aucun maximum.

Séchage accéléré à 71 °C (160 °F) : Évaporation : 10 min à la température ambiante, puis 20 min

* 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

Essai	Méthode ASTM	Résultat
Dureté au crayon	D3363	HB
Mandrin conique	D522	Acceptable
Brillance (à un angle de 60°)	D523	< 10
Adhérence	D3359	5B
Limite de température de service		200°

Résistance aux intempéries

	Méthode ASTM	Résultat
Brouillard salin — 168 heures	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	9A
Cloques après rainure	D714	Aucune
Cloques sur la surface	D714	Aucune
Humidité — 168 heures	D2247	Légers changement de couleur et perte de brillance

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 des panneaux de métal traités 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. Elles sont destinées à permettre à l'acheteur de se convaincre que le produit convient à son besoin particulier. Les variations dans l'environnement, les procédures d'utilisation ou toute extrapolation de ces données peuvent produire des résultats insatisfaisants.

Divers

- Ce produit ne doit pas être appliqué sur des subjectiles de zinc.

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, ou 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 (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.
Revêtements commerciaux
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