

Apprêt époxy

Apprêt gris à 0,8 COV ULE-083

L'ULE-083 est un apprêt époxy gris à pouvoir garnissant moyen, conçu pour offrir un rendement exceptionnel sur de multiples subjectiles. Il dépasse les exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV en vigueur actuellement au Canada et aux États-Unis, et il vise à respecter les règlements à venir.

Cet apprêt peut être utilisé pour remplir les petites marques de ponçage ou le profil des surfaces nettoyées au jet de sable (2 mils ou moins). Il offre une excellente résistance à la corrosion lorsqu'il est appliqué sur des subjectiles d'acier, d'acier galvanisé ou d'aluminium adéquatement préparés. L'ULE-083 est exempt de métaux lourds et de polluants atmosphériques dangereux.

Caractéristiques et avantages

- Excellentes propriétés garnissantes pour les subjectiles poncés au jet de sable.
- Excellente résistance à la corrosion et aux produits chimiques.
- Excellente adhérence.
- Facile à mélanger et à pulvériser.

Produits associés

- ULE-083 — Apprêt époxy à pouvoir garnissant moyen — gris
- ULE-080H — Durcisseur pour apprêt époxy à pouvoir garnissant moyen
- **Solvants exempts**
Q30 — Acétone
TFS321-50 — Mélange exempté
OXSOL®

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.

	ULE-083/080H (3 : 1)	ULE-083/080H/Q30 (3 : 1 : 1/2)	ULE-083/080H/Q30 (3 : 1 : 1)
Poids des solides (en %)	69,7	65,6	61,9
Volume des solides (en %)	60,5	53,8	48,4
Rapport de mélange	3 : 1	3 : 1 : 1/2	3 : 1 : 1
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	60	53	48
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	0,50	0,44	0,40
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	89	89	89
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	0,74	0,74	0,74
Densité (en g/L)	1581	1492	1423
Densité (en lb/gal)	13,19	12,45	11,87
Poids des COV (en %)	30,3	34,4	38,1
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0	0,1
Poids des matières exemptées (en %)	26,5	30,8	34,7
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0	0,1
Volume des matières exemptées (en %)	32,4	39,7	45,6
Réaction photochimique	Non	Non	Non
Polluants atmosphériques dangereux	0,0	0,0	0,0

Point d'éclair : ULE-083 : 3,9 °C (25 °F), Q30 : 15,5 °C (4 °F), Oxsol : 42,8 °C (109 °F), TFS321-50 : 15,5 °C (4 °F)

Apprêt gris à 0,8 COV ULE-083

Mode d'emploi

Préparation des subjectiles

La surface à recouvrir doit être abrasée ou nettoyée au jet de sable, et exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique (ou une couche de conversion) sur un subjectile non nettoyé au jet de sable 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

Acier laminé à froid
Acier laminé à chaud
Acier recuit
Acier galvanisé
Aluminium

Application directe

Excellente
Excellente
Excellente
Excellente
Excellente

Plastique et fibre de verre

La surface doit être exempte de toute impureté. 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.

* Il est recommandé que le subjectile soit nettoyé, au minimum, selon les normes SSPC-SPC2, Hand Tool Cleaning (Nettoyage avec outils à main), ou SSPC-SPC3, Power Tool clean (Nettoyage avec outils électriques). Pour obtenir le meilleur rendement possible, un sablage minimal selon la norme SSPC-SP6 (NACE n° 3), Commercial Blast Cleaning (Sablage commercial), est recommandé.

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

Mélanges



Mélanges :

Mélanger 3 mesures de composant A (ULE-083) à 1 mesure de composant B (ULE-080H) et à 1/2 à 1 mesure de composant C (solvant exempté).



Dilution :

Jusqu'à 1 mesure avec du solvant. La teneur en COV excède 0,8 lb de COV/gal si on utilise des solvants non exemptés.

Rapports de mélange :

Apprêt
ULE-083
3

Catalyseur
ULE-080H
1

Solvant
Q30/Oxsol
De 1/2 à 11



Durée de vie utile
à 25 °C (77 °F) :

6 heures après le mélange

Viscosité
de pulvérisation :
à 25 °C (77 °F) :

Zahn n° 2 EZ : de 25 à 28 s

Zahn n° 3 EZ : de 12 à 15 s

Durée de conservation
(chaque composant) :

Gallons d'ULE-083 : 4 ans (non ouverts)

Pintes d'ULE-080H : 2 ans (non ouvertes)

Équipement d'application



Conforme aux règlements
sur les COV
(avec ou sans godet
sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8 mm; de 45 à 60 lb/po² au pistolet
Pointeau ou buse de 1,0 à 1,4 mm avec réservoir sous pression



HVLP (avec ou sans godet
sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,6 mm; 10 lb/po² au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant
Pointeau ou buse de 1,0 à 1,4 mm avec réservoir sous pression



Sans air :

Pression du fluide de 1400 à 2000 lb/po² avec une buse de 0,013 à 0,017 po

À adduction d'air :

Pression du fluide de 850 lb/po² avec une buse de 0,011 à 1,015 po

Pinceau :

Non recommandé

Rouleau :

Non recommandé

Apprêt gris à 0,8 COV ULE-083

Application



Appliquer :	1 ou 2 couches moyennes avec période d'évaporation de 10 à 15 min entre les couches. 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.
Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée :	De 3,0 à 5,0 mils (3 : 1 : 1)
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche :	De 1,5 à 3,0 mils
Rendement :	777 pi ² /gal US avec une épaisseur de 1 mil (sans perte) (3 : 1 : 1)

Temps de séchage



Séchage à l'air à 77 °F et à 50 % HR	
Au toucher :	45 min
Avant manipulation :	3 heures
Avant ponçage :	16 heures
Avant la couche de finition :	Après 1 heure et jusqu'à 7 jours (séchage à l'air ou accéléré)
Avant une nouvelle couche :	Après 1 heure et jusqu'à 7 jours (séchage à l'air ou accéléré)
Séchage accéléré à 60 °C (140 °F) :	30 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.

Données techniques*

Propriétés

Système :
BONDERITE® 1000
ULE-83 / ULE-080H

Essai	Méthode ASTM	Résultats
Brillance à un angle de 60°	D523	De 85 à 90
Mandrin conique	D522	Acceptable
Adhérence	D3359	5B
Gravelomètre	D3170	7
Limite de température en service*		148 °C (300 °F)

* Selon la pigmentation, la couleur peut changer lorsqu'on approche des 148 °C (300 °F), mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à 148 °C (300 °F).

Résistance aux produits chimiques

Bonderite 1000
ULE-083 / ULE-080H

Produits chimiques ASTM D1308	ULE-083/080H
Toluène	Cerne léger
10 % NaOH	Acceptable
10 % HCl	Cerne moyen
10 % H ₂ SO ₄	Cloquage modéré
Essence	Cerne moyen
Alcool d'isopropyle	Cerne léger
Eau**	Acceptable

** Bien que ce produit résiste à une exposition intermittente, il n'est pas recommandé de l'immerger.

Résistance aux intempéries

Brouillard salin et humidité :
acier laminé à chaud poncé au jet
de sable
ULE-083 / ULE-080H

	Méthode ASTM	ULE-083/080H
Brouillard salin — 3500 heures, avec certaines couches de finition	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	De 6A à 8A
Cloques après rainure	D714	De 4 à 6F
Cloques sur la surface	D714	Aucune
Humidité — 96 heures	D2247	
5 min — adhérence après récupération	D3359	5B
1 heure — adhérence après récupération	D3359	5B
24 heures — adhérence après récupération	D3359	5B

Tous les résultats d'essais supposent que le revêtement est bien durci et 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. 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.

Apprêt gris à 0,8 COV ULE-083

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 (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