



# Information de produit

## D822

Apprêt anticorrosion

### Description du produit

Le D822 est un apprêt anticorrosion à deux composants dont on se sert sous les couches de finition Global. On l'emploie comme apprêt surfaçant ou comme apprêt scellant sans ponçage. Il doit être activé à l'aide du catalyseur pour apprêt anticorrosion D823.

### Préparation du substrat



Toujours laver la surface à l'eau savonneuse, puis choisir le nettoyeur Global approprié. Consulter le bulletin GLG142 pour obtenir des détails concernant le choix et le mode d'emploi des nettoyeurs Global. Voir à ce que le substrat soit bien propre et sec avant et après le travail de préparation.

Peinture d'origine et apprêt d'électrodéposition : Poncer à sec à l'aide d'un disque abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain) ou à l'eau au moyen d'un papier abrasif à grain P360 (européen) ou 320 (américain). Le métal à nu doit être apprêté avec un apprêt adapté à ce genre de substrat (voir ci-dessous).



Acier à nu et aluminium : Nettoyer les surfaces, enlever toute trace de rouille puis abraser avant d'appliquer l'apprêt (2 couches de D822 minimum). Pour obtenir une protection maximale contre la corrosion, appliquer ensuite une couche d'apprêt réactif sans chromate D831.



Acier galvanisé : Abraser avec soin et apprêter en appliquant une couche d'apprêt réactif sans chromate D831.

Mastic pour carrosserie en polyester : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P400 (européen) ou 360 (américain).

Fibre de verre et SMC : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P240 (européen) ou 240 (américain). Il faut appliquer au moins 2 couches de D822 sur ces types de substrats.

Voir à ce que le substrat soit bien propre et sec avant et après le travail de préparation.

## GUIDE D'APPLICATION

### Rapport de mélange

Apprêt surfaçant



**\*D822 3 vol.**  
**D823 1 vol.**

\*Si la teneur en COV n'est pas une préoccupation, ajouter jusqu'à ½ vol. de diluant Global, choisi selon la plage de température appropriée, de manière à améliorer les caractéristiques d'écoulement et la durée de vie.

Apprêt scellant



**D822 3 vol.**  
**D823 1 vol.**  
**Diluant 0,5 vol.**

Choix du diluant D :

**D870**

**D871**

**D872**

**D873**

Plage de température appropriée :

**Jusqu'à 18 °C (65 °F)**

**18° à 25 °C (65° à 77 °F)**

**25° à 35 °C (77° à 95 °F)**

**À partir de 35 °C (95 °F)**

**Remarque :** Le retardateur D8700 peut être mélangé au diluant lorsque la température est supérieure à 35 °C (95 °F). Le rapport de mélange est de 25 % par volume de diluant. Ne pas utiliser seul en tant que réducteur.

### Durée de vie



à 20 °C (68 °F)

1 à 1,5 heure

### Additifs



Pour nuancer le D822, utiliser uniquement les colorants DG. Une fois mélangé, il peut être pulvérisé comme surfaçant ou apprêt scellant.

3 vol. - D822  
1 vol. - D823  
1 vol. - Diluant D  
1 vol. - Colorant DG

### Réglage du pistolet



Buse à fluide

1,4 à 1,6 mm ou l'équivalent

Viscosité de pulvérisation

22 secondes, coupelle ZAHN n° 2 à 20 °C (68 °F)

### Pression d'air

HVLP

0,7 bar / 10 lb/po<sup>2</sup> au chapeau d'air

Conventionnel

3 à 4 bars / 45 à 55 lb/po<sup>2</sup> au pistolet

### Nombre de couches



Apprêt surfaçant

2 à 4 couches mouillées

Apprêt scellant

1 ou 2 couches mouillées

**Apprêt surfaçant**

**Scellant ou scellant coloré**

Épaisseur de pellicule recommandée par couche mouillée

3,5 à 4,0 mils

3,0 à 3,5 mils

Épaisseur de pellicule sèche recommandée par couche

2,0 mils

1,5 mil

### Temps d'évaporation à 20 °C (68 °F)



Entre les couches :

5 à 10 minutes

Avant la cuisson :

10 minutes

Avant d'appliquer la couche de finition :

20 minutes minimum (1 couche)

45 minutes minimum (2 couches)

8 heures maximum, au-delà de ce délai un ponçage est requis

## GUIDE D'APPLICATION

### Temps de séchage



Hors poussière  
20 °C (68 °F)

10 minutes



Avant de poncer  
20 °C (68 °F)  
60 °C (140 °F)

Si des retouches sont nécessaires  
1 à 2 heures  
20 à 30 minutes



Ruban-cache  
20 °C (68 °F)  
60 °C (140 °F)

1 à 2 heures  
20 à 30 minutes



IR (Infrarouge)  
Onde moyenne  
Onde courte

20 minutes  
10 minutes (y compris les 3 minutes sur la rampe)

### Recouvrement / finition



Couche de finition sur apprêt  
scellant

20 minutes minimum (1 couche)  
45 minutes minimum (2 couches)  
8 heures maximum, au-delà de ce délai un ponçage  
est requis



Recouvrement

N'importe quelle couche de finition Global

### Ponçage



Si des retouches sont requises, ou si l'on dépasse le temps d'évaporation maximal :

À l'eau

Papier abrasif à grain P600 (européen) ou 400  
(américain), suivi d'un papier abrasif à grain P1200  
(européen) ou 600 (américain).

À sec

Papier abrasif à grain P360 (européen) ou 320  
(américain), suivi d'un papier abrasif à grain P1000  
(européen) ou 500 (américain).

### Directives de rendement

L'utilisation d'un pistolet de pulvérisation de type HVLP permet généralement d'obtenir une efficacité de transfert accrue d'environ 10 %, qui peut varier selon le fabricant et le modèle d'équipement utilisé.

Si le D822 est utilisé pour apprêter des zones à retoucher, prenez soin de bien poncer le panneau visé en prolongeant le mouvement au-delà de la zone à réparer.

### Données techniques

#### Épaisseur totale de la pellicule sèche :

Minimale, après ponçage

#### Apprêt surfaçant

50 µm / 2,0 mils

Maximale, après ponçage

150 µm / 6,0 mils

Épaisseur de pellicule par couche mouillée

87 à 100 µm / 3,5 à 4,0 mils

Pellicule sèche par couche

50 µm / 2,0 mils

#### Scellant ou scellant coloré

37 µm / 1,5 mil

75 µm / 3,0 mils

75 à 87 µm / 3,0 à 3,5 mils

37 µm / 1,5 mil

#### \*\*Rendement en surface:

Lorsque coloré à 3:1:1:1

5,3 m<sup>2</sup> par l/217 pi<sup>2</sup> par gallon US

4,3 m<sup>2</sup> par l/174 pi<sup>2</sup> par gallon US

12,5 m<sup>2</sup> per l/514 pi<sup>2</sup> par gallon US

11,3 m<sup>2</sup> per l/464 pi<sup>2</sup> par gallon US

#### % de solides par volume

##### PàP

54,2

48,1

Lorsque coloré à 3:1:1:1

43,4

43,4

\*\*Le rendement en surface en m<sup>2</sup>/litre et pi<sup>2</sup>/gallon US prêt à pulvériser (PàP) donne une pellicule sèche de 100µm (4 mils) pour l'apprêt surfaçant et de 37µm (1,5 mil) pour l'apprêt scellant.

### COV

(D822)

395 grammes par litre / 3,3 lb par gallon US

(D822:D823, 3:1)

360 grammes par litre / 3,0 lb par gallon US (excluant produits exemptés)

(D822:D823:D872, 3:1:0,5)

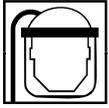
419 grammes par litre / 3,5 lb par gallon US (excluant produits exemptés)

(D822:D823:DG:D872, 3:1:1:1)

467 grammes par litre / 3,9 lb par gallon US (excluant produits exemptés)

## Santé et sécurité

**Veillez consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et de manutention.**



- Il est possible que le contenu de cet emballage doive être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, lire attentivement les mises en garde sur les étiquettes et les fiches signalétiques de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé.
- Des techniques de pulvérisation déficientes, des mesures d'ingénierie inadéquates et/ou une faiblesse en matière d'équipement personnel de sécurité (EPS) peuvent créer des conditions dangereuses et causer des blessures.
- Respecter les instructions du fabricant de l'équipement de pulvérisation afin d'éliminer les risques de blessure ou d'incendie.
- Assurer une ventilation adéquate de manière à réduire les risques pour la santé et les dangers d'incendie.
- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches signalétiques et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'une protection adéquate des voies respiratoires. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser sans risque les respirateurs et que les recommandations de la compagnie et celles des autorités compétentes sont suivies.
- Porter un EPS approprié pour notamment protéger les yeux et la peau. En cas de blessure, consulter la fiche signalétique pour obtenir les détails sur les premiers soins à administrer.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et respecter les mesures de sécurité et les pratiques d'hygiène.

**Pour renseignements médicaux d'urgence et contrôle des déversements, composer le (514) 645-1320.**

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 devraient être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes devraient être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les procédures d'application sont seulement décrites à titre suggestif, et ne constituent pas une représentation ni une garantie de la performance, des résultats ou de l'usage approprié. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou tout procédé énoncé dans les présentes.

©2001 PPG Industries

**PPG Industries  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149**

**PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive  
Mississauga, ON L5J 1K5**



**Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou concernant le contrôle des déversements, composer le (514) 645-1320.**

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 devraient être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes devraient être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les procédures d'application sont seulement décrites à titre indicatif et ne doivent pas être considérées comme des déclarations ou des garanties quant au rendement, aux résultats, et aux possibilités d'adaptation à divers usages. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou de tout procédé figurant dans les présentes.

**PPG Industries  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149**

**PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive  
Mississauga, ON L5J 1K5**

©2001 PPG Industries