

Apprêt époxy mouillé-sur-mouillé à 2,1 COV — gris

ESU470

L'ESU470 de DELFLEET ESSENTIAL® est un apprêt époxy sans ponçage et à faible COV qui produit un fini lisse. Il offre aux ateliers à haut rendement, qui cherchent la protection contre la corrosion qu'on attend d'un époxy, des temps d'attente exceptionnellement courts avant application de la couche de finition et les temps de séchage très rapide qu'exigent les réparations.

Produits supplémentaires

- | | |
|--------------------|--------|
| • Époxy à 2,1 COV | ESU470 |
| • Durcisseur | ESU479 |
| • Réducteur rapide | ESR300 |
| • Réducteur moyen | ESR310 |

Surfaces compatibles

L'ESU470 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Acier adéquatement préparé.
- Aluminium adéquatement préparé.
- Fibre de verre adéquatement préparée.
- Finis email d'origine adéquatement préparés.

Poncer le métal nu (acier et aluminium) avec du papier abrasif à grain 120-180 avant d'y appliquer l'ESU470. Poncer les vieux finis avec du papier abrasif à grain 220-320 mouillé ou sec. Toujours utiliser un nouveau papier abrasif et bien nettoyer tous les subjectiles après le ponçage. Apprêter l'aluminium et l'acier carboné immédiatement après le nettoyage et le ponçage.

Choix de nettoyeurs pour subjectiles — Nettoyeurs ONECHOICE® Commercial CFX

Code	Produit	Usage
CFX435LV	Nettoyant à faible COV	Nettoyant conforme, pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture
CFX436	Décapant pour cire et graisse	Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture
CFX437	Décapant industriel pour cire et graisse	Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des subjectiles nus avant le processus de peinture

Guide d'application

Préparation



- Laver la surface à peindre à l'eau et au savon, puis la nettoyer à l'aide du nettoyant pour cire et graisse CFX436 ou CFX437.
- Poncer le métal nu avec du papier abrasif à grain 120-180, et les vieux finis et le mastic pour carrosserie avec du papier abrasif à grain 220-320, puis nettoyer à nouveau avec du nettoyant CFX435LV ou CFX436.
- Apprêter tous les subjectiles immédiatement après le nettoyage.

Rapport de mélange



2 : ESU470
1 : ESU479
1-2 : ESR300/ESR310

Durée de vie utile



La durée de vie utile de ce produit varie en fonction de la température et de l'activateur utilisé.

De 6 à 8 heures après le mélange à 21 °C (70 °F) et 50 % HR

REMARQUE : La chaleur réduit la durée de vie utile de ce produit.

Viscosité de pulvérisation



Zahn n° 2 EZ : de 20 à 30 s

Additif



S.O.

Réglage du pistolet de pulvérisation



	HVLP	CONFORME AUX RÈGLEMENTS SUR LES COV
Buse :	De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent	De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent
Pression d'air :	De 8 à 10 lb/po ² au chapeau d'air max.	De 40 à 50 lb/po ² au pistolet

Consulter le manuel de formation pour flottes, à la section Équipement de pulvérisation, pour ce qui a trait au réglage du pistolet.

Réglage du réservoir sous pression : pour obtenir les meilleurs résultats, appliquer les réglages de départ qui suivent.



	HVLP	CONFORME AUX RÈGLEMENTS SUR LES COV
Buse :	De 1,1 à 1,3 mm	De 1,1 à 1,3 mm
Débit du fluide :	De 10 à 12 oz liq./min	De 10 à 12 oz liq./min

Nombre de couches



1 ou 2 couches

Épaisseur de la pellicule

	Mouillée (par couche)	Sèche (totale)
Minimum :	2,5 mils	1,1 mils
Maximum :	5,0 mils	2,5 mils

Temps d'évaporation



Entre les couches : De 10 à 15 min à 21 °C (70 °F)

Temps de séchage



Au toucher : 15 min à 21 °C (70 °F)



Avant manipulation : 90 min à 21 °C (70 °F)



Avant masquage : 4 heures à 21 °C (70 °F)



Évaporation avant séchage au four : De 10 à 15 min à 21 °C (70 °F)

Séchage accéléré : 30 min à 60 °C (140 °F)

Avant la nouvelle couche ou la couche de finition : De 30 à 45 min à 21 °C (70 °F)

Après 4 jours, poncer l'ESU470 avec du papier abrasif à grain 400 (sec ou mouillé) avant d'appliquer la prochaine sous-couche ou la couche de finition.

Remarque : Les temps de séchage accéléré s'appliquent à la température de surface indiquée. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre à la surface d'atteindre la température recommandée.

Caractéristiques d'essai

Teneur en COV PàP :	2,07 lb/gal US
Teneur en COV par gallon de matières solides des revêtements :	2,94 lb
Volume des solides (PàP) :	De 32,42 à 40,52 %
Rendement en pi ² /gal (par gallon US PàP à une efficacité de transfert de 100 %) — rapport de mélange de 2 : 1 : 1 :	651 pi ² avec une épaisseur de pellicule sèche de 1 mil

Guide d'application (suite)

Mélanges PàP	ESU470	ESU470 : ESU479 : ESR3XX	ESU470 : ESU479 : ESR3XX
Rapport de mélange	Tel quel	2 : 1 : 1	2 : 1 : 2
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt	Apprêt
Teneur réelle en COV	154 g/L	144 g/L	115 g/L
Teneur réelle en COV	1,29 lb/gal	1,20 lb/gal	0,96 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)	203 g/L	247 g/L	247 g/L
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)	1,69 lb/gal	2,06 lb/gal	2,06 lb/gal
Densité	1493 g/L	De 1274 à 1309 g/L	De 1232 à 1287 g/L
Densité	12,46 lb/gal	De 10,63 à 10,92 lb/gal	De 10,28 à 10,74 lb/gal
Poids des COV	27,6 %	De 47,7 à 49,1 %	De 56,7 à 58,6 %
Poids de l'eau	0,2 %	De 0,1 à 0,2 %	De 0,1 à 0,2 %
Poids des matières exemptées	17,0 %	De 36,3 à 38,0 %	De 47,3 à 49,6 %
Volume d'eau	0,3 %	0,2 %	0,2 %
Volume des matières exemptées	23,5 %	41,8 %	53,4 %



Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ ET L'ÉTIQUETTE s'y rapportant.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400, AU MEXIQUE.

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 doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries Inc. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries Inc. ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.



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