

ÉMAIL HYDRORÉDUCTIBLE 890 D'AQUACRON® — COULEURS EMBALLÉES EN USINE

DESCRIPTION

Les émaux hydroréductibles 890 d'AQUACRON® sont des finis alkydes très brillants et exempts de polluants atmosphériques dangereux formulés pour être utilisés sur les substrats d'acier. Ces produits sont conçus pour être appliqués avec de l'équipement conventionnel ou à adduction d'air et ont de bonnes caractéristiques de séchage à l'air. Ils peuvent en outre être appliqués directement sur le métal et offrent une très bonne résistance à la corrosion.

POINTS SAILLANTS

- ❖ Séchage rapide.
- ❖ Formules à faible COV exemptes de polluants atmosphériques dangereux.
- ❖ Peuvent être pulvérisés directement sur le métal.
- ❖ Protection durable et économique.
- ❖ Couleurs à haut pouvoir couvrant emballées en usine.

PROPRIÉTÉS TECHNIQUES

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE	RÉSULTAT*
Brillance à un angle de 60°	ASTM D523	80 min
Dureté au crayon	ASTM D3363	F – H
Adhérence	ASTM 3359	4B
Résistance à l'humidité	ASTM D2247	250 heures
Résistance au brouillard salin	ASTM B117	250 heures
Substrats		Acier laminé à froid, acier laminé à chaud, aluminium prétraité
Apprêt(s) recommandés(s)		Voir le tableau de compatibilité

* Résultats obtenus sur des panneaux d'acier laminé à froid traités au phosphate de fer.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

COULEUR	RÉFÉRENCE DE LA COULEUR (approximative)	CODE DE PRODUIT	MATIÈRES SOLIDES EN POIDS (±3,0)	MATIÈRES SOLIDES EN VOLUME (±3,0)	POIDS/GAL (±2,0)	TENEUR EN COV MOINS L'EAU (lb/gal)	POINT D'ÉCLAIR [°C (°F)]	RENDEMENT (pi ² /gal)
Orange Munsell	3.75YR6/14	Q890NG367	32,78 %	28,95 %	8,84	3,00	49 (120)	464
Blanc	RAL9016	Q890WT382	39,63 %	29,95 %	10,1	3,05	49 (120)	480
Jaune Safety	RAL1021	Q890YL56	45,10 %	28,20 %	8,76	2,43	49 (120)	452

ÉMAIL HYDRORÉDUCTIBLE 890 D'AQUACRON® — COULEURS EMBALLÉES EN USINE

PRÉPARATION DE LA SURFACE

La surface doit être propre, sèche et exempte de tout contaminant. Enlever la saleté, la graisse, l'huile et tout corps étranger comme la rouille à l'aide d'une brosse métallique, d'une laine d'acier, de papier abrasif, de grattoirs ou d'un léger nettoyage au jet de sable. Consulter les normes SSPC SP-2, au minimum, et SSPC SP-6 pour connaître les méthodes recommandées. Sur l'acier laminé à froid, un traitement chimique, comme le nettoyant et enduit Chemfos® KA de PPG ou un système de conversion semblable et (ou) un apprêt, améliore les caractéristiques de rendement du système de revêtements. Consulter les recommandations du représentant de PPG.

DONNÉES D'APPLICATION

Épaisseur de la pellicule mouillée : De 5,0 à 7,0 mils
 Épaisseur de la pellicule sèche : De 1,4 à 2,0 mils
 Viscosité (à 77 °F) : De 28 à 32 s (coupelle Zahn n° 3)
 Réducteur : Jusqu'à 5 % avec de l'eau (le cas échéant)
 Nettoyage : Savon et eau tiède, nettoyant pour équipement MV398

APPLICATION PAR PULVÉRISATION	ÉQUIPEMENT DE PULVÉRISATION*	PRESSION DU FLUIDE (lb/po ²)	PRESSION D'ATOMISATION (lb/po ²)	ORIFICE DE LA BUSE	CHAPEAU D'AIR
Conventionnelle	DeVilbiss MBC-510	De 8 à 10	De 35 à 50	FF	62HD
Conventionnelle	Binks 2001 ou 95	De 8 à 10	De 35 à 50	63C	63PE
Sans air	Non recommandé	S.O.	S.O.	S.O.	S.O.
À adduction d'air	Graco G-40	De 300 à 400	De 30 à 40	De 0,011 à 0,015 po	De 249 à 180
À adduction d'air	Graco Mag A/A	De 300 à 400	De 30 à 40	De 0,011 à 0,015 po	AA-2
HVLP	DeVilbiss — JGHV	De 40 à 50**	De 10 à 20	FF	N° 33A ou 46 MP
HVLP	DeVilbiss — AGXV-540	De 40 à 50**	De 10 à 20	FF	N° 33A ou 46 MP

* Ou l'équivalent.

** La pression d'atomisation doit être de <10 lb/po² au chapeau d'air.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Séchage à l'air (à 77 °F et 50 % d'humidité relative) Cuisson et durcissement accéléré
 Au toucher : de 30 à 30 min Temps d'évaporation : de 10 à 15 min
 Avant manipulation : de 1 à 3 heures (température ambiante)
 Avant recouvrement : 1 heure Température du substrat : 120 °F
 Temps de cuisson : de 15 à 20 min

RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

- ❖ Ne pas appliquer à une température inférieure à 50 °F.
- ❖ Protéger contre le gel.
- ❖ Température maximale de la surface à l'application : 95 °F.
- ❖ Une pellicule d'une épaisseur excessive augmente le temps de séchage.
- ❖ Utilisation non recommandée sur les surfaces d'acier galvanisé, d'acier recuit ou riches en zinc.
- ❖ Durée de conservation (contenants non ouverts) : 9 mois.

AQUACRON® est une marque déposée de PPG Industries Ohio, Inc.
Pour obtenir plus de détails, communiquer avec :
PPG Canada Inc., 2301 Royal Windsor Drive, Unit #6, Mississauga, Ontario L5J 1K5, 1 888 310-4762
PPG Industries, 19699 Progress Drive, Strongsville, OH 44149, 1 800 647-6050

PPG considère que les données techniques sont exactes au moment où elles sont présentées ici. Toutefois, elle ne donne aucune garantie expresse ou tacite quant à leur exactitude, à leur exhaustivité ou à leur rendement. Les améliorations continues en matière de technologie du revêtement peuvent entraîner la modification des données techniques contenues dans le présent document. Le produit est conçu pour être appliqué, dans une usine ou un atelier de carrosserie, par du personnel dûment formé. Ne pas essayer de l'utiliser sans prendre connaissance de la présente fiche signalétique. Le rendement des produits peut varier selon la technique de préparation des surfaces, la méthode et les conditions d'application, le matériau sur lequel il est appliqué, ainsi que l'usage qui en est fait. Il est fortement recommandé de tester les produits à l'égard de ces facteurs avant de les utiliser à grande échelle.