



## Apprêt polyuréthane colorable 2,1/2,8 COV

# HSP-2128

Le HSP-2128 est un apprêt polyuréthane à haut rendement qui sèche rapidement et procure un haut pouvoir garnissant ainsi qu'une bonne résistance à la corrosion. Son adhérence est excellente sur une grande variété de substrats, il ne contient aucun métal lourd et il peut être coloré.

Le HSP-2128 convient particulièrement bien aux métaux nettoyés au jet de sable. Parmi les applications possibles : moulages, acier laminé à chaud et produits métalliques ouvrés.

### Caractéristiques et avantages

- Excellentes propriétés d'adhérence.
- Séchage rapide, d'où une amélioration de la productivité.
- Bonne résistance à la corrosion.
- Offert avec une faible teneur en COV de 2,1 ou de 2,8 lb/gal.

### Produits associés

- HSP-2128 — Apprêt polyuréthane colorable à faible COV
- HSP-211 — Catalyseur pour les apprêts HSP-2128
- UA-11 — Accélérateur uréthane

### 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.*

	HSP-2128 avec colorant	HSP-2128 avec colorant : HSP-211 : UA-11
Solides (en poids)	79,9 à 80,6 %	80,0 à 80,5 %
Solides (en volume)	62,2 à 62,8 %	65,3 à 65,8 %
Polluants atmosphériques dangereux (PAD)	< 0,01 lb/gal	< 0,01 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non
Point d'éclair		
HSP-2128 = -17 °C (1 °F)		
HSP-211 = 168 °C (334 °F)		
UA-11 = 36 °C (96 °F)		
Mélanges PàP	HSP-2128 avec colorant	HSP-2128 avec colorant : HSP211 : UA-11
Rapport de mélange	Tel quel	102 : 20 : 6
Catégorie d'usage	Apprêt surfaçant	Apprêt surfaçant
Teneur réelle en COV (en g/L)	222 à 228	222 à 226
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	1,85 à 1,90	1,85 à 1,89
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (g/L)	248 à 254	242 à 247
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (lb/gal)	2,07 à 2,12	2,02 à 2,06
Densité (g/L)	1546 à 1570	1457 à 1477
Densité (lb/gal)	12,89 à 13,09	12,15 à 12,31
Poids des COV (en %)	19,4 à 20,1	19,5 à 20,0
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	5,2 à 5,3	4,4 à 4,5
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	10,4	8,3

# HSP-2128

## Mode d'emploi

### Préparation des surfaces

La surface à recouvrir doit être poncée et exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique (ou une couche de conversion améliorera les propriétés d'adhérence et de rendement de la couche finie. Il peut y avoir des variations en fonction des substrats, 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	Excellente
Acier galvanisé *	Excellente* (voir la remarque)
Aluminium	Excellente

Plastique ou fibre de verre  
La surface doit être exempte de toute contamination. En raison des variations dans les différents substrats de plastique ou de fibre de verre, il est nécessaire de vérifier le rendement du revêtement sur le substrat à traiter.

*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 (CPCTB01).*

*\* Les surfaces en acier galvanisé requièrent un traitement chimique ou une couche de conversion comme le PLC-900 pour l'extérieur ou les conditions extrêmes.*

### Mélanges

Bien agiter le produit avant l'utilisation, et de temps à autre pendant.

**Pour la trousse de 1 gal PàP :** Pour chaque gallon (102 oz net) de HSP-2128 coloré, ajouter toute une pinte (20 oz net) de catalyseur HSP-211 et 6 oz d'accélérateur UA-11.

**Pour 1 pinte PàP :** Mélanger 25,5 oz de HSP-2128 coloré avec 5 oz de HSP-211 et 1,5 oz d'UA-11. **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.

**NE PAS UTILISER DE DILUANT POUR LAQUE POUR NETTOYER LES CANALISATIONS.**



Dilution  
Pour améliorer les propriétés d'application et la durée de vie, une dilution de 10 % à 25 % en volume est recommandée avec de l'acétone (Q30).



Rapport de mélange	Pour la trousse de 1 gal PàP			Pour 1 pinte PàP		
	HSP-2128	HSP-211	UA-11	HSP-2128	HSP-211	UA-11
	102 oz	20 oz	6 oz	25,5 oz	5 oz	1,5 oz



Durée de vie à 25 °C (77 °F)  
De 1,5 à 2 heures à 77 °F, si dilué avec 10 % en volume d'acétone (Q30). De l'acétone peut être ajouté pour allonger la durée de vie. Ne pas dépasser une dilution de 25 % en volume d'acétone dans les régions non soumises aux règlements sur les COV. Ne mélanger que la quantité de produit qui peut être utilisée en 2 heures ou moins.

**Remarque : Des températures plus élevées raccourcissent la durée de vie du produit.**

Viscosité d'application  
Zahn n° 3 : de 10 à 20 sec

Durée de conservation du HSP-2128  
Fermé = 4 ans  
Ouvert = 2 ans

### Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans réservoir sous pression)  
Pointeau ou buse de 1,3 mm, pression de 50 à 60 lb/po<sup>2</sup> au pistolet

HVLP (avec ou sans réservoir sous pression)  
Pointeau ou buse de 1,3 mm, 10 lb/po<sup>2</sup> à la buse ou selon les recommandations du fabricant

Sans air  
Aucune recommandation

À adduction d'air  
Buse : 0,009 à 0,013; pression du fluide : de 800 à 1200 lb/po<sup>2</sup>; atomisation : 40 lb/po<sup>2</sup>

Pinceau ou rouleau  
Non recommandé

Électrostatique  
Non recommandé

### Application



Appliquer  
1 à 2 couches moyennes avec période de 15 min d'évaporation

Épaisseur de pellicule mouillée recommandée  
3,0 à 3,8 mils

Épaisseur de pellicule sèche recommandée  
2,0 à 2,5 mils

Rendement en pieds carrés à 1 mil (sans perte)  
1047 à 1055 pi<sup>2</sup>

### Temps de séchage



Séchage à l'air à 77 °F et 50 % HR  
Au toucher\*  
45 min

Avant manipulation\*  
2 heures

Séchage à l'air  
8 heures

Avant la couche de finition\*\*  
1 heure à 4 jours

Séchage accéléré à 160 °F  
S.O.

*\* 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.*

*\*\* Après 4 jours, la couche doit être abrassée mécaniquement et nettoyée avant l'application de la couche de finition.*

# HSP-2128

## Données techniques \*

### Propriétés

*Bonderite 1000  
HSP-2128 (coloré en gris)  
Sans couche de finition*

Essai	Méthode ASTM	Résultat
Dureté au crayon	D3363	F
Gravelomètre	D3170	9
Mandrin	D522	Acceptable
Chocs (directs/indirects)	D2794	70/30 po/lb
Limite de température en service		300 °F

### Résistance aux produits chimiques

*Bonderite 1000  
HSP-2128 (coloré en gris)  
Sans couche de finition*

Produit chimique	Méthode ASTM	Résultat
Toluène	D1308	Acceptable
10 % NaOH	D1308	Acceptable
10 % HCL	D1308	Cloquage modéré
10 % H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	D1308	Cloquage modéré
Essence	D1308	Cerne léger
Alcool d'isopropyle	D1308	Cerne léger
Eau distillée**	D1308	Acceptable

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

### Résistance aux intempéries

*Heures au jet de sable  
HSP-2128 (coloré en gris)  
AUE-300*

	Méthode ASTM	Résultat
<b>Brouillard salin — 1000 heures</b>	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	7A à 9A
Cloques après rainure	D714	4M, 6M
Cloques sur la surface	D714	Aucune
<b>Humidité – 100 heures</b>	D2247	
Adhérence initiale	D3359	5B
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 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

### 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. Ayez en main les données indiquées sur l'étiquette.



**Les fiches signalétiques pour les produits PPG mentionnés dans ce bulletin sont disponibles auprès de votre distributeur PPG.**  
Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez l'étiquette et la fiche signalétique s'y rapportant.

## PPG Industries

### Revêtements commerciaux

*Où que vous regardiez*

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