SYSTÈME DE REFINITION GLOBAL

Information de produit

DTM UniPrime® - Apprêt surfaçant / produit de scellement direct sur métal (D8042 GRIS)

Description de produit

Le DTM UniPrime® est un apprêt surfaçant et agent de scellement à deux composants à utiliser sous les couleurs de finition Global. Il s'applique directement sur des surfaces poncées telles que l'aluminium, l'acier galvanisé ou l'acier laminé à froid, sans nécessiter de traitement préalable ni d'application d'apprêt réactif. L'apprêt surfaçant/agent de scellement DTM UniPrime[MD] est offert en gris. L'apprêt DTM UniPrime[MD] doit être activé à l'aide du durcisseur D8240 DTM. Ce produit peut également être réduit et pulvérisé comme agent de scellement.

Préparation du substrat:

Toujours laver la surface à peindre à l'eau savonneuse puis appliquer le nettoyant Global approprié. Voir le bulletin sur les nettoyants Global EU-134F pour obtenir plus de renseignements sur le choix et le mode d'emploi. S'assurer que le substrat est bien propre et sec avant et après le travail d'application.

Peinture originale et apprêt d'électrodéposition

***Surfaçant* – Ces substrats** doivent être poncés à l'aide d'un papier abrasif à grain P280 (Europe) ou 240 (É.-U.) pour le ponçage à sec, ou à l'aide de papier abrasif à grain P360 (Europe) ou 320 (US) pour le ponçage à l'eau. Garder une épaisseur de pellicule de 1 à 1,5 mil au minimum. Le métal nu exposé doit être préparé comme décrit ci-dessous.

***Agent de scellement* –** La pellicule sèche doit avoir une épaisseur minimale de 1,0 à 1,5 mil lorsque le DMT sert d'agent de scellement.

Aluminium, acier nu et acier galvanisé nu Ces substrats doivent être propres, exempts de rouille et abrasés avant l'application au moyen de papier abrasif P180-P280 (Europe) et 180-240 (É-U.)

***Comme apprêt surfaçant* –**. Le substrat doit être propre, sans rouille et abrasé avant l'application. Lorsqu'on utilise ce produit comme apprêt surfaçant, la pellicule doit avoir une épaisseur minimale de 2,0 mils après ponçage., .

Agent de scellement – Il FAUT appliquer 2 couches de DTM Uniprime[MD] sur le métal nu lorsqu'on applique ce produit comme agent de scellement. La pellicule doit avoir une épaisseur minimale de 2,0 mils sur des substrats de métal nu adéquatement préparés.

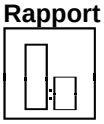
Mastics pour carrosserie en polyester doivent être poncés à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P280 (Europe) ou 240 (É.-U.). Nous recommandons d'utiliser le DTM Uniprime[MD] comme surfaçant seulement dans le cas de mastics pour carrosserie en polyester. Ne pas appliquer le DTM Uniprime[MD] comme agent de scellement sur ce type de substrat..

Fibre de verre et SMC Ces substrat doivent être poncés à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P280 (Europe) ou 240 (É.-U.).

S'assurer que le substrat est bien propre et sec après la préparation.

GUIDE D'APPLICATION

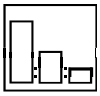
Rapport de mélange



Surfaçant

DTM UniPrime[MD]	2 vol.
Durcisseur D8240	1 vol.

***Remarque** : Il est possible d'ajouter 10 % d'acétone à l'apprêt DTM UniPrime[MD] PàP pour accroître les caractéristiques d'écoulement et prolonger la durée de vie. **Si la teneur en COV n'importe pas**, il est possible d'ajouter 10 % de diluant Global, selon celui qui convient à la température environnante, de manière à améliorer l'écoulement et à accroître la durée de vie du mélange.*



Scellement

DTM UniPrime[MD]	2 vol.
Durcisseur D8240	1 vol.
Série de diluants Global D-	½ vol. au maximum

Choix du diluant

Diluant	Température
D870	Jusqu'à 18°C / 65°F
D871	18° - 25°C / 65° - 77°F
D872	25° - 35° C / 77° - 95°F
D873	Au-dessus de 35°C / 95°F
D8700	Retardateur (jusqu'à 25 %)
D8764	Conforme rapide – Température fraîche
D8774	Conforme moyennement rapide – Température moyenne
D8767	Conforme – Température chaude

Durée de vie

Surfaçant	30 minutes à 20 °C (68 °F)
	45 minutes à 20 °C (68 °F) avec 10 % d'acétone ou de diluant Global
Agent de scellement	45 minutes à 20 °C (68 °F)

Additifs

Aucun

Mise à la teinte

Les apprêts colorés DTM peuvent être mélangés ensemble.
Consulter le jeu d'échantillons de couleurs DMT– DOX431.
L'apprêt DTM ne peut être coloré à l'aide d'aucun autre produit.

Réglage du pistolet

Buse à fluide	1,4 à 1,6 mm ou l'équivalent

Pression d'air

HVLP au chapeau	0,7 bar / 10 lb/po^2
Pistolet conventionnel	2,5 à 3,5 bars / 35 à 45 lb/po^2

Nombre de couches

Appliquer	2 - 4 couches comme surfaçant
	1 - 2 couches comme agent de scellement

Temps d'évaporation 20 ºC (68 ºF) :

Entre les couches	5 à 10 minutes
Avant cuisson	10 minutes

GUIDE D'APPLICATION (suite)

Temps de séchage

	Surfaçant	Agent de scellement
Hors poussière 20 ºC (68 ºF)	20 minutes	20 minutes
Avant masquage 20 ºC (68 ºF)	90 minutes	60 minutes
Avant ponçage		
20 ºC (68 ºF)	1 – 2 heures	1 – 2 heures
60 ºC (140 ºF)	20 – 30 minutes**	20 – 30 minutes**
IR- ondes moyennes	10 – 20 minutes	10 – 20 minutes
Temps de séchage avant couche de finition 20 ºC (68 ºF)	s.o.	1 couche, 30 minutes* 2 couches, 60 minutes*
60 ºC (140 ºF)	s.o.	1 couche, 15 minutes** 2 couches, 15 minutes**

**Si l'agent de scellement a séché plus de 6 heures, on doit le poncer-effleurer et l'appliquer de nouveau avant d'appliquer la couleur.*

*** Les temps de cuisson s'appliquent aux températures de métal données. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.*

Recouvrement

Apprêt surfaçant – Recouvrir d'un produit de scellement ou d'une couche de finition Global.
Agent de scellement – Recouvrir d'un produit de couche de finition Global.

Directives de rendement

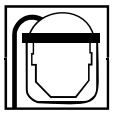
L'utilisation d'équipement de pulvérisation HVLP peut accroître l'efficacité de transfert d'environ 10 % selon le fabricant et le modèle d'équipement utilisé.

Données techniques

Épaisseur totale de la pellicule sèche		
minimum	Surfaçant	2,0 mils / 50µm
	Scellement	1,0 mil / 25µm
maximum	Surfaçant	6,0 mils / 150µm
	Scellement	3,0 mils / 75µm
Couverture théorique - non réduit PàP	21,2 m²/litre (860 pi^2/gallon US)	
Pourcentage de solides par volume - non réduit PàP	53,5	
COV		
Apprêt surfaçant		
D8042	371 g par litre / 3,1 lb par gal US	
D8042:D8240 (2 : 1)	395 g par litre / 3,3 lb par gal US	
D8042:D8240 (2 : 1) moins solvants exemptés	359 g par litre / 3,0 lb par gal US.	
D8042:D8240 : Acétone (2 : 1 : +10%) moins solvants exemptés	359 g par litre / 3,0 lb par gal US.	
D8042:D8240:D872 (2 : 1 : +10%)	458 g par litre / 3,9 lb par gal US.	
Agent de scellement		
D8042:D8240 : acétone ou diluant conforme (2 : 1) moins solvants exemptés	359 g par litre / 3,0 lb par gal US.	
D8042:D8240:D872 (2 : 1 : ½)	481 g par litre / 4,0 lb par gal US.	

Santé et sécurité

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et de manutention.



- Le contenu doit être mélangé avec d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir les contenants, lire attentivement les mises en garde sur les étiquettes et les fiches signalétiques de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun se retrouvent dans le produit mélangé.
- Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou le manque d'équipement nécessaire pour la protection personnelle, peuvent présenter des dangers ou occasionner des blessures.
- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les blessures ou réduire les risques d'incendie.
- S'assurer qu'il y a une ventilation adéquate pour contrôler les risques, tant pour la santé que d'incendie.
- Suivre les directives de l'entreprise, les fiches signalétiques des produits et les recommandations du fabricant du respirateur pour choisir et bien utiliser la protection respiratoire. S'assurer que les employés sont bien formés et qu'ils utilisent les respirateurs en respectant les règles de sécurité de l'entreprise et les règlements en vigueur.
- Porter tout l'équipement de protection personnelle approprié pour protéger les yeux et la peau. En cas de blessure, se reporter aux procédures de premiers soins indiquées sur les fiches signalétiques.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et suivre les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE (514) 645 1320, AU CANADA OU LE (412) 434-4515, AUX U.S.A.

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

Leader mondial en matière de finis automobiles

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762

© PPG Industries, 2007