



Apprêt alkyde hydorréductible

Série AWP-x33

AWP- 433 - Gris
AWP- 733 - Rouge oxyde
AWP- 933 - Blanc

Les apprêts alkydes hydorréductibles de la série AWP-x33 sont des apprêts d'intérieur et d'extérieur à séchage rapide conçus pour être utilisés en contexte industriel sur des surfaces de métal nu ou apprêté. Exemples d'applications : objets métalliques ouvrés, armoires, acier de construction et rayonnage.

Ces apprêts présentent d'excellentes caractéristiques de rendement, ainsi que de très bonnes caractéristiques de brillance et de rétention lorsqu'on leur applique une couche de finition.

Caractéristiques et avantages

- Apprêt hydorréductible à un composant
- Principales couleurs préparées en usine

Produits connexes

- AWP- 433 Apprêt alkyde hydorréductible - Gris
- AWP- 733 Apprêt alkyde hydorréductible - Rouge oxyde
- AWP- 933 Apprêt alkyde hydorréductible - Blanc

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 de la fabrication.

	AWP-433	AWP-733	AWP-933
Poids par gallon US	10,18 lb/gal	10,02 lb/gal	10,12 lb/gal
Pourcentage de matières solides (en poids)	46,78 %	44,95 %	45,49 %
Pourcentage de matières solides (en volume)	32,06 %	30,98 %	30,99 %
Point éclair	122 °F (50 °C)	122 °F (50 °C)	122 °F (50 °C)
COV	2,80 lb/gal	2,80 lb/gal	2,80 lb/gal
Polluants atmosphériques dangereux	< 0,30 lb/gal	< 0,30 lb/gal	< 0,30 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non	Non

Mode d'emploi

Préparation de la surface

La surface à recouvrir doit être exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique (ou une couche de conversion) améliore l'adhérence et le rendement de la couche de finition. Les résultats peuvent varier selon les substrats, la préparation, la méthode d'application ou l'environnement. Nous recommandons de vérifier l'adhérence et la compatibilité avant l'application complète.

Métal

Application directe

Acier laminé à froid
Acier laminé à chaud
Acier recuit
Acier galvanisé
Aluminium
Plastique ou fibre de verre

Bonne
Bonne
Non recommandée
Non recommandée
Non recommandée
Non recommandée



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 CPC (CPCTB01).



Série AWP-x33

Mode d'emploi (suite)

Mélange :

Mélange : Bien mélanger avant la pulvérisation et, à l'occasion, pendant.



Dilution* : Eau (jusqu'à 8 % si nécessaire)

Rapport de mélange ; S.O.

Durée de vie à 25 °C (77 °F) : S.O.

Viscosité d'application** : 35 à 40 secondes (Zahn n° 3 à 25 °C [77 °F])

Durée de conservation si non ouvert (chaque composant) : 1 an

**Ajouter l'eau juste avant d'appliquer le produit seulement.*

***Il peut être nécessaire de réduire jusqu'à 10 à 15 % pour obtenir la bonne viscosité d'application. Il est possible que d'autres méthodes d'application ne nécessitent aucune réduction à l'eau.*

Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans réservoir sous pression) : Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8 mm, pression de 55 à 65 lb/po² au pistolet



HVLP (avec ou sans réservoir sous pression) : Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8 mm, pression de 10 lb/po² au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant



Sans air : 0,013 à 0,015 mm : pression du fluide de 1800 à 2300 lb/po²

À adduction d'air : 0,011 à 0,013 mm : pression du fluide de 1000 à 1500 lb/po² : air de pulvérisation 30 à 50 lb/po²



Pinceau ou rouleau : Pinceau à poils synthétiques de qualité (retouche seulement), rouleau avec manchon de 3/8 po à cylindre résistant au solvant

Électrostatique : Non recommandé

Application:



Application : 1 à 2 couches moyennes avec période de 10 à 15 min. d'évaporation entre les couches

Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée : 4,8 à 5,5 mils

Épaisseur recommandée de la pellicule sèche : 1,4 à 1,6 mil

Rendement au pied carré à 1 mil (sans perte) : 497 à 514 pi²/gal

Temps de séchage



Séchage à l'air à 77 °F et à 50 % HR

Au toucher : 15 minutes

Manipulation : 20 à 30 minutes

Avant la couche de finition/Avant la couche suivante : Après 30 minutes

Séchage accéléré à 160 °F : 10 à 20 minutes après 10 minutes d'évaporation

*La pellicule de peinture ne durcit pas complètement 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.

Série AWP-x33

Données techniques*

Propriétés techniques

Essai	Méthode ASTM	Résultat
Dureté au crayon	D3363	B
Mandrin tronconique	D522	Acceptable
Adhérence	D3359	5B
Résistance au choc (direct/inverse)	D2794	100/80 en*livres
Brillance	D523	< 10
Limite de température en service		150 °F

† La pellicule de couleur peut jaunir ou foncer au fur et à mesure que l'on approche de 150 °F; la pellicule conserve toutefois son intégrité.

Résistance aux intempéries

*Bonderite 1000
AWP-433*

	Méthode ASTM	Résultat
Brouillard salin – 250 heures	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	2A
Cloques après rayure	D714	2F
Cloques de surface	D714	Aucun
Humidité – 24 heures	D2247	
Cloques	D1654	2M, 4M

Tous les résultats d'essais supposent que le revêtement soit 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

Ce produit ne doit pas être appliqué sur des substrats de zinc.

Cet apprêt doit être complètement sec avant de recevoir une couche de finition à base de solvant.

Ne pas appliquer ce produit si la température est inférieure à 50 °F.

Une pellicule trop épaisse et un taux d'humidité élevé peuvent ralentir les temps de séchage.

On peut accélérer les temps de séchage en améliorant la ventilation.

Il faut protéger le produit du gel.

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 la vente 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 d'inhaler ou d'augmenter intentionnellement la concentration des composants, peut être nocif, voire fatal.



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 412-434-4515 ou, au Canada, le 514-645-1320. 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 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

