



**Série d'apprêts acryliques vinyliques colorables**

# Série VAP-CT

Ces apprêts acryliques vinyliques colorables offrent des propriétés supérieures de brillance et de rétention de la couleur lorsqu'ils sont appliqués sur des surfaces de métal convenablement préparées.

Les apprêts-laques de la série VAP-CT sont offerts à prix concurrentiel et sèchent rapidement. Ces apprêts, qui n'exigent qu'une pellicule de faible épaisseur et font partie d'un système à un composant, sont faciles à utiliser.

## Caractéristiques et avantages

- Séchage rapide assurant un roulement rapide.
- Améliorent les capacités de mise à la teinte des couleurs personnalisées.
- Apprêts prêts à pulvériser à un composant.

## Produits connexes

- VAP-9xx — Apprêt acrylique vinylique colorable
- VAP-902 — Apprêt acrylique vinylique beige
- VAP-904 — Apprêt acrylique vinylique gris

**Constantes physiques :** *Toutes les valeurs sont théoriques, selon la couleur.  
Les valeurs réelles peuvent différer légèrement en raison de la variabilité des conditions de fabrication.*

	VAP coloré
Poids par gallon (US)	De 8,11 à 9,21 lb/gal
Poids des solides (en %)	De 26,8 à 38,2 %
Volume des solides (en %)	De 16,0 à 19,3 %
COV	De 5,69 à 5,95 lb/gal
Polluants atmosphériques dangereux	≤ 0,70 lb/gal
Réaction photochimique	Oui
Point d'éclair (VAP-CT seulement)	21 °F

## 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 subjectiles, 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

Acier laminé à froid  
Acier laminé à chaud  
Acier recuit  
Acier galvanisé  
Aluminium

#### Application directe

Très bonne  
Très bonne  
Non recommandée  
Non recommandée  
Très bonne

Plastique et fibre de verre

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

*Remarque : Pour s'assurer que la compatibilité entre ces apprêts et les couches de finition CPC est acceptable, consulter le tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition CPC (CPCTB01F).*

# Série VAP-CT

## Mode d'emploi (suite)

### Mélanges



Mélanges :

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



Dilution :

S.O.



Rapport de mélange :

S.O.

Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) :

S.O.

Viscosité d'application :

Zahn n° 2 = 12 à 18 s

Durée de conservation si non ouvert  
(chaque composant) :

4 ans (non ouvert)

### Équipement d'application



Conventionnel ou conforme  
aux règlements sur les COV  
(avec ou sans réservoir sous  
pression) :

Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8 mm; de 50 à 70 lb/po<sup>2</sup> au pistolet



HVLP (avec ou sans réservoir sous  
pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,6 mm; 10 lb/po<sup>2</sup> au chapeau d'air ou  
selon les directives du fabricant



Sans air :

Aucune recommandation

À adduction d'air :

Aucune recommandation

Pinceau ou rouleau :

Non recommandé

Électrostatique :

Non recommandé

### Application



Appliquer :

Appliquer 1 ou 2 couches mouillées avec période de 5 à 10 min  
d'évaporation entre les couches. N'appliquer que lorsque la  
température de l'air, du produit et de la surface est supérieure à  
10 °C (50 °F), et lorsque la température de la surface est d'au  
moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée.

Épaisseur de pellicule mouillée  
recommandée :

De 2,6 à 3,0 mils

Épaisseur de pellicule sèche  
recommandée :

0,5 mil par couche

Rendement en pieds carrés à 1 mil  
(sans perte) :

De 258 à 308 pi<sup>2</sup>, *selon la couleur*

### Temps de séchage



Séchage à l'air à 25 °C (77 °F) et à 50 % HR

Au toucher :

De 10 à 15 min

Avant manipulation :

1 heure\*



Avant une nouvelle couche :

De 15 min à 4 jours. Après 4 jours, l'apprêt doit être  
abrasé mécaniquement avant d'appliquer une nouvelle  
couche ou une couche de finition.

Séchage accéléré à 60 °C (140 °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.

# Série VAP-CT

## Données techniques\*

### Propriétés techniques

	Essai	Méthode ASTM	Résultat
<b>BONDERITE® 1000</b> <b>VAP-CT</b> <i>Aucune couche de finition</i>	Dureté au crayon	D3363	F
	Mandrin conique	D522	Acceptable
	Adhérence	D3359	5B
	Résistance à l'écailage	D3170	9
	Limite de température en service		82 °C (180 °F)

### Résistance aux produits chimiques

	Produit chimique	Méthode ASTM	Résultat
<b>Bonderite 1000</b> <b>VAP-CT</b> <i>Aucune couche de finition</i>	Toluène	D1308	Cerne modéré
	10 % NaOH (hydroxyde de sodium)	D1308	Perte de brillance et cerne modérés
	10 % HCl (acide chlorhydrique)	D1308	Perte de brillance légère
	10 % H2SO4 (acide sulfurique)	D1308	Perte de brillance légère
	Essence	D1308	Taches et soulèvement moyens
	Alcool isopropylique	D1308	Cerne modéré
	Eau††	D1308	Acceptable

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

### Résistance aux intempéries

		Méthode ASTM	Résultat
<b>Système :</b> <b>Bonderite 1000</b> <b>VAP-CT</b> <b>ALK-200</b>	<b>Brouillard salin — 250 heures</b>	B117	
	Infiltration de corrosion	D1654	5A
	Cloques après rayure	D714	8D, 6D
	Cloques de surface	D714	Aucune
	<b>Humidité — 100 heures</b>	D2247	
	5 min — adhérence après récupération	D3359	5B
	5 heures — 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 comme 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

Ne pas appliquer ce produit sur des subjectiles de zinc.

# Série VAP-CT

Série d'apprêts acryliques  
vinyliques colorables

## 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, le 412 434-4515, aux États-Unis, ou le 01-800-00-21-400, au Mexique. Ayez en main les données indiquées sur l'étiquette.

**Les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site [www.ppgcommercialcoatings.com](http://www.ppgcommercialcoatings.com) (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FDS) ou auprès de votre distributeur PPG.**

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



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

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