



Apprêts époxy

Apprêts de la série EPX

EPX-900	Apprêt époxy beige
EPX-904	Apprêt époxy gris
EPX-908	Apprêt époxy noir
EPX-950	Apprêt époxy blanc

Les apprêts époxy tout usage de la série EPX créent une sous-couche qui offre une résistance supérieure à la corrosion et d'excellentes propriétés d'adhérence. Faciles à pulvériser et à utiliser, ces produits à faible teneur en polluants atmosphériques dangereux ont une plus longue durée de vie utile (3 jours) que la plupart des apprêts.

Les avantages de ces apprêts se matérialisent lorsqu'on les applique sur des surfaces adéquatement préparées d'acier, d'acier galvanisé, d'aluminium et de fibres de verre.

Caractéristiques et avantages

- Excellente résistance à la corrosion et aux produits chimiques.
- Excellentes propriétés d'adhérence.
- Pellicule peu épaisse.
- Faciles à pulvériser et à utiliser.

Produits associés

- EPX-900 — Apprêt époxy beige
- EPX-901 — Catalyseur pour apprêt époxy
- EPX-904 — Apprêt époxy gris
- EPX-908 — Apprêt époxy noir
- EPX-950 — Apprêt époxy blanc

Constantes physiques :

Toutes les valeurs sont théoriques, selon la couleur, et s'appliquent aux produits prêts à pulvériser (PàP). Les valeurs réelles peuvent différer légèrement en raison de la variabilité des conditions de fabrication.

	EPX-900 (PàP)	EPX-904 (PàP)	EPX-908 (PàP)	EPX-950 (PàP)
Poids par gallon (US)	8,70	8,62	8,25	8,71
Poids des solides (en %)	37,9 %	37,3 %	33,4 %	33,1 %
Volume des solides (en %)	23,4 %	23,1 %	22,2 %	23,4 %
COV (lb/gal)	5,40 lb/gal	5,41 lb/gal	5,50 lb/gal	5,40 lb/gal
Polluants atmosphériques dangereux	≤ 1,4 lb/gal	≤ 1,4 lb/gal	≤ 1,4 lb/gal	≤ 1,4 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non	Non	Non
Point d'éclair				
EPX-900 seulement : 30 °F	EPX-904 seulement : 30 °F	EPX-901 seulement : 40 °F		
EPX-908 seulement : 36 °F	EPX-950 seulement : 30 °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 et un revêtement de conversion améliorent les caractéristiques de rendement du système de revêtement. 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.



Subjectile	Application directe
Acier laminé à froid	Excellente
Acier laminé à chaud	Excellente
Acier recuit	Très bonne
Acier galvanisé	Bonne
Aluminium	Très bonne

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 de la compatibilité entre cette couche de finition et les apprêts CPC, consulter le Tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition de CPC (CPCTB01F).



Apprêts de la série EPX

Mode d'emploi (suite)

Mélanges



Mélanges :

Bien agiter le composant A sur un agitateur mécanique avant de le mélanger. Bien agiter le produit avant, et de temps à autre pendant l'utilisation.

Prévoir une période d'induction de 30 min pour obtenir les propriétés optimales de rendement.

Dilution :

N'est généralement pas nécessaire, mais on peut utiliser jusqu'à 5 % de Q60 (MEK), de Q30 (acétone) ou de Q50 (aromatique 100). L'ajout de Q50 ou de Q60 augmente la teneur en COV. S'assurer que cette nouvelle teneur est conforme aux règlements de la région.



Rapport de mélange :

Mélanger 1 mesure d'apprêt EPX-9## et 1 mesure d'EPX-901.

Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) :

72 heures



Viscosité de pulvérisation :

Zahn n° 2 : de 15 à 25 s (selon la couleur)

Durée de conservation (de chaque composant) :

2 ans (non ouvert)

Équipement d'application



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

Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8 mm; de 50 à 70 lb/po² au pistolet



HVLP (avec ou sans godet sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,6 mm; 10 lb/po² au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant



Sans air :

De 0,013 à 0,015 mm; pression du fluide : de 1800 à 2600 lb/po²

À adduction d'air :

De 0,013 à 0,015 mm; pression du fluide : de 900 à 1500 lb/po²

Pinceau ou rouleau :

Non recommandé

Électrostatique :

Pour améliorer les capacités électrostatiques, il peut être nécessaire d'ajouter de 5 % à 10 % d'acétone (Q30) ou de MEK (Q60).

Application



Appliquer :

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

N'appliquer que lorsque la température de l'air, du produit et de la surface est supérieure à 16 °C (60 °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 4 à 6 mils

Épaisseur de pellicule sèche recommandée :

De 1 à 1,5 mils

Rendement en pi² à 1 mil (sans perte) :

De 356 à 376 pi², selon la couleur de l'apprêt

Temps de séchage



Séchage à l'air à 77 °F et à 50 % HR

Au toucher :

15 min

Avant manipulation :

45 min*

Avant une nouvelle couche :

De 1 heure 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 140 °F :

30 min à 140 °F après 10 min d'évaporation à 77 °F

** 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.*

Apprêts de la série EPX

Données techniques*

Propriétés techniques

BONDERITE® 1000
EPX-900
Aucune couche de finition

Essai	Méthode ASTM	Résultat
Dureté au crayon	D3363	F
Mandrin conique	D522	Acceptable
Adhérence	D3359	5B
Résistance à l'écaillage	D3170	7
Limite de température en service		149 °C (300 °F)

Résistance aux produits chimiques

Bonderite 1000
EPX-900
Aucune couche de finition

Produit chimique	Méthode ASTM	Résultat
Toluène	D1308	Cerne léger
10 % NaOH	D1308	Légère décoloration
10 % HCl	D1308	Acceptable
10 % H ₂ SO ₄	D1308	Légère décoloration
Essence	D1308	Cerne léger, jaunissement
Alcool d'isopropyle	D1308	Cerne léger
Eau**	D1308	Acceptable

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

Résistance aux intempéries

Système :
Bonderite 1000
EPX-900
AUE-100

	Méthode ASTM	Résultat
Brouillard salin — 1000 heures	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	De 4A à 5A
Cloques après rainure	D714	8D, 6M, 4M
Cloques sur la surface	D714	Aucune
Humidité — 96 heures	D2247	
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 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

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 (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, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

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