

Apprêt polyuréthane 2K à haute teneur en solides

W43181A/HSP-528

L'apprêt polyuréthane W43181A/HSP-528 est conçu pour procurer une excellente résistance à la corrosion et un excellent rendement sur les subjectiles d'acier adéquatement préparés, tout en raccourcissant les temps d'application pour les couches de finition uréthanes.

Cet apprêt raccourcit les temps d'application pour les couches de finition afin d'améliorer la productivité dans une grande variété d'applications. On peut en accélérer le séchage, qu'il serve d'apprêt seulement ou qu'il s'intègre dans un système apprêt/couche de finition. Il a d'excellentes propriétés de résistance à la corrosion et ne contient ni plomb ni pigments de chrome.

Caractéristiques et avantages

- Temps d'application rapide des couches de finition polyuréthanes en mouillé sur mouillé.
- Excellente résistance à la corrosion.
- Conforme aux règlements (3,5 lb de COV/gal).
- Véritable produit à 2 composants permettant de multiples mélanges.
- Partage ses catalyseurs avec les couches de finition polyuréthanes.

Produits connexes

- W43181A — Apprêt polyuréthane 2K à haute teneur en solides — gris
- HSP-528 — Apprêt polyuréthane 2K à haute teneur en solides (2,8 COV) — chamois
- AUE-3501 — Durcisseur polyuréthane 2K à haute teneur en solides
- GXH1086 — Durcisseur polyuréthane
- GXH1080 — Durcisseur polyuréthane

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.

	W43181A	W43181A avec AUE-3501	W43181A avec GXH1086	W43181A avec GXH1080	HSP-528	HSP-528 avec AUE-3501	HSP-528 avec GXH1086
Poids des solides (en %)	73,9 %	76,0 %	75,0 %	74,4 %	77,3 %	79,1 %	78,0 %
Volume des solides (en %)	52,9 %	57,60 %	56,0 %	55,3 %	57,7 %	61,9 %	60,3 %
Polluants atmosphériques dangereux	< 0,5 lb/gal	< 0,5 lb/gal	< 0,5 lb/gal	< 0,5 lb/gal	< 0,1 lb/gal	< 0,1 lb/gal	< 0,1 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non
Rapport de mélange	Tel quel	9 : 1	8 : 1	8 : 1	Tel quel	9 : 1	8 : 1
Catégorie d'usage	Apprêt scellant	Apprêt scellant	Apprêt scellant	Apprêt scellant	Apprêt scellant	Apprêt scellant	Apprêt scellant
Teneur réelle en COV (en g/L)	394	355	367	375	355	319	333
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	3,29	2,96	3,06	3,13	2,97	2,67	2,78
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	393	354	366	374	356	321	332
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	3,28	2,95	3,06	3,12	2,97	2,68	2,78
Densité (en g/L)	1513	1479	1467	1467	1580	1540	1528
Densité (en lb/gal)	12,61	12,33	12,23	12,23	13,19	12,85	12,75
Poids des COV (en %)	26,1	24,0	25,0	25,6	22,7	20,9	22,0
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0	0,2	0,2	0,2
Poids des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0	0,3	0,2	0,2
Volume des matières exemptées (en %)	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0

Point d'éclair

W43181A = 33 °C (91 °F), HSP-528 = 33 °C (91 °F), AUE-3501 = 179 °C (355 °F), GXH1086 = 39 °C (102 °F), GXH1080 = 27 °C (81 °F)

W43181A/HSP-528

Mode d'emploi

Préparation des subjectiles

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 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. Nous recommandons que le client essaie le produit pour s'assurer de son adhérence et de sa compatibilité avec tous les subjectiles.

Métal	Application directe
Acier laminé à froid	Excellente
Acier laminé à chaud	Excellente
Acier recuit	Excellente
Acier galvanisé	Excellente
Aluminium	Non recommandée
Plastique et fibre de verre	La surface doit être exempte de toute impureté. En raison de la variété des subjectiles de plastique et de fibre de verre, il est nécessaire de tester le rendement du revêtement sur le subjectile 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 CPC (CPCTB01F).

** Il est recommandé que le client essaie le produit pour assurer son adhérence et sa compatibilité avec tous les subjectiles.*

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. Ne pas utiliser d'accélérateur. Un produit mélangé qui n'est pas destiné à un emploi immédiat devrait être conservé dans un contenant doublé.

Dilution :

Bien que cela ne soit habituellement pas nécessaire, on peut ajouter du Q60 (MEK), du Q70 (MAK) ou du Q80 (xylène) jusqu'à 10 % du volume total. L'ajout de solvants augmente la teneur en COV du produit pulvérisé.



Rapport de mélange :

W43181A avec		HSP-528 avec		
AUE-3501	GXH1086	GXH1080	AUE-3501	GXH1086
9 : 1	8 : 1	8 : 1	9 : 1	8 : 1



Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) :

De 1 à 2 heures

Viscosité de pulvérisation :

Zahn n° 3 : de 13 à 15 s

Durée de conservation : (apprêt seulement) :

Gallons : 4 ans (non ouverts)
Seaux : 2 ans (non ouverts)

Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans godet sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 mm; pression de 50 à 60 lb/po² au pistolet



HVLP (avec ou sans godet sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 mm; 10 lb/po² 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/po²; atomisation : 40 lb/po²



Pinceau ou rouleau :

Non recommandés

Électrostatique :

Pour une application électrostatique efficace de ce produit, il peut être nécessaire d'ajouter du solvant.

Application



Appliquer :

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

Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :

W43181A		HSP-528		
AUE-3501	GXH1086	GXH1080	AUE-3501	GXH1086
De 1,8 à 3,3 mils	De 1,8 à 3,2 mils	De 1,8 à 3,1 mils	De 1,6 à 2,8 mils	De 1,7 à 2,9 mils

Épaisseur de pellicule sèche recommandée :
Rendement en pieds carrés à 1 mil (sans perte) :

De 1,0 à 1,8 mil

887	899	924	993	967
-----	-----	-----	-----	-----

W43181A/HSP-528

Données techniques*

Temps de séchage



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

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.

Au toucher* :

De 30 à 45 min

Avant manipulation* :

De 1 à 2 heures

Avant la couche
de finition** :

Après 10 min, mais avant 6 heures à 25 °C (77 °F). Après 6 heures, il faut poncer.

Avant la couche suivante** :

Après 10 min, mais avant 6 heures à 25 °C (77 °F). Après 6 heures, il faut poncer.

Séchage accéléré
à 71 °C (160 °F)** :

Allouer 10 min de séchage à l'air, puis sécher en accéléré pendant 20 min à 71 °C (160 °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.

** Après 6 heures ou après le séchage accéléré, la couche doit être abrasée mécaniquement et nettoyée avant l'application de la couche de finition.

Propriétés

Essai	Méthode ASTM	Résultat
Dureté au crayon	D3363	3H
Adhérence	D3359	5B
Brillance à un angle de 60°	D523	De 50 à 100
Chocs (directs/indirects)	D2794	80/10 po-lb
Limite de température de service :		121 °C (250 °F)

Résistance aux intempéries

Système testé :
BONDERITE® 1000
W43181A
AUE-360/AUE-3501

	Méthode ASTM	Résultat
Brouillard salin — 1000 heures	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	5A
Cloques après rainure	D714	4F
Cloques sur la surface	D714	8D
Humidité — 1000 heures	D2247	
5 min — adhérence après récupération	D3359	De 4A à 5A
1 heure — adhérence après récupération	D3359	De 4A à 5A
24 heures — adhérence après récupération	D3359	De 4A à 5A

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 416 434-4515, aux ÉTATS-UNIS, ou le 01-800-00-21-400, au MEXIQUE. Ayez en main les données indiquées sur l'étiquette.

Consulter les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin 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.
Revêtements commerciaux
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