

## Apprêt 2K à haut pouvoir garnissant applicable au rouleau MP282

### Données de base

Le MP282 d'OMNI® est un apprêt surfacant gris à deux composants, à haut pouvoir garnissant et à séchage rapide, conçu pour les ateliers de carrosserie d'aujourd'hui. Il peut être appliqué au rouleau.

### Composants

Apprêt	Durcisseurs	Réducteurs
MP282 — Apprêt 2K à haut pouvoir garnissant applicable au rouleau	MH283 — Durcisseur pour températures normales MH284 — Durcisseur pour températures élevées	MR185 — Rapide : de 13 à 18 °C (55 à 65 °F) MR186 — Moyen : de 18 à 24 °C (65 à 75 °F) MR187 — Lent : de 24 à 29 °C (75 à 85 °F) MR188 — Très lent : de 29 à 35 °C (85 à 95 °F)
Rouleau et bac		
SX1066 — Rouleau à garnissage léger SX1068 — Porte-rouleau SX1069 — Bac pour rouleau		

### Produits compatibles

Peut être appliqué sur les subjectiles suivants :	Peut être recouvert des produits suivants :
Acier, acier galvanisé et aluminium nettoyés, poncés et apprêtés avec un apprêt de mordançage Mastic, préimprégné (SMC) et fibre de verre recouverte de gel, poncés et nettoyés Apprêt d'électrodéposition adéquatement nettoyé et poncé Revêtements d'origine et de refinition nettoyés, durcis et poncés MP17x — Apprêts époxy MP178 — Apprêt pour plastiques MP220 — Apprêt de mordançage sans chrome MP243 — Apprêt polyester	MP17x — Apprêts époxy MP213 — Produit de scellement GP MP23x — Produits de scellement uréthane 2K MBP — Couche de base uréthane acrylique OMNI Plus MBC — Couche de base acrylique MTK — Uréthane acrylique noir à une étape MAE — Email acrylique MAE — Email acrylique avec durcisseur

### Préparation

Nettoyage des surfaces	Ponçage
MX190 — Décapant pour cire et graisse MX192 — Nettoyant pour plastiques SXA330 — Décapant pour cire et graisse SWX350 — H <sub>2</sub> O-SO-CLEAN®	Papier abrasif à grain 120-180 (à la machine) sur le métal nu. Papier abrasif à grain 180-240 sur les vieux finis et le mastic.

### Mélanges



Rapport de mélange :

MP282	:	MH28x	:	MR18x*
4	:	1	:	1

\* Pour améliorer l'application, on peut ajouter plus ou moins de solvant pour la réduction, selon l'ampleur du travail et les conditions dans l'atelier.



Durée de vie utile :

1 heure à 21 °C (70 °F) selon un rapport de 4 : 1 : 1



Additifs :

MX193 — Additif flexibilisant : 10 % du mélange PàP  
MX200 — Accélérateur : 1 oz par pinte PàP

---

## Application

---



2 ou 3 couches

### Première couche

Recouvrir entièrement le rouleau en le faisant rouler dans l'apprêt MP282. Rouler du centre de la zone de réparation vers les bords dans un mouvement de « tapotement » ou de soulèvement pour créer un bord mince en biseau tout autour de toute la zone de réparation. Cette technique produit un bord en biseau mince et lisse, et facilite le ponçage.

### Deuxième et troisième couches

Lorsque la première couche s'est complètement évaporée depuis 3 à 5 min, recommencer au centre et appliquer une deuxième couche juste à l'intérieur de la couche précédente en utilisant la même technique de biseautage expliquée plus haut. Remarque : S'assurer que les deuxième et troisième couches ne dépassent pas le bord en biseau de la couche précédente pour éviter d'emprisonner les solvants, ce qui pourrait entraîner un rétrécissement et donner un bord plus épais que prévu exigeant un ponçage final excessif.

### Ponçage

Après un séchage à l'air ou accéléré approprié, le MP282 peut être poncé à l'eau avec un papier abrasif à grain P400 suivi d'un papier à grain P600, ou poncé à sec avec un papier à grain P360 suivi d'un papier à grain P500. Après le ponçage, l'épaisseur minimale recommandée pour obtenir un rendement optimal est de 1,5 mil.

---

## Temps de séchage

---



**Entre les couches :** De 5 à 10 min à 21 °C (70 °F)



**Séchage à l'air :** De 1 1/2 à 3 heures avant le ponçage et la couche de finition à 21 °C (70 °F)



**Séchage accéléré :** De 20 à 30 min à 60 °C (140 °F) (température du métal) avant le ponçage et la couche de finition



**Infrarouge :** De 10 à 15 min



**Couche de finition :** **Séchage à l'air**  
De 1 1/2 à 3 heures avant le ponçage et la couche de finition  
**Séchage accéléré**  
Après refroidissement

---

## Nettoyage

---

Les bacs SX1069 sont conçus pour résister aux solvants et peuvent être nettoyés et réutilisés. Nettoyer à fond tout l'équipement à l'aide du solvant à usages multiples MS251 ou d'un autre solvant de nettoyage approprié. Suivre les directives de l'Environmental Protection Agency (EPA) pour entreposer et éliminer correctement les déchets de peinture et de matériel à base de solvants.

---

## Propriétés

---

### COV

Produit emballé : 4,01 lb/gal

Appliqué (4 : 1 : 1) : 4,66 lb/gal

### Épaisseur de la pellicule par couche

Appliqué (4 : 1 : 1) : De 1,5 à 2 mils

**Rendement en pi² à 1,0 mil, appliqué (4 : 1 : 1) :** 538 pi²/gal à 100 % d'efficacité de transfert

---

**Restrictions**

Les produits *OMNI* ne devraient pas être combinés à des composantes d'autres gammes de produits.

**Mise en garde**

Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'équipement de pulvérisation doit être manipulé avec soin et conformément aux recommandations du fabricant. Respecter les directives d'utilisation inscrites sur l'étiquette du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

**Renseignements de nature médicale**

**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 ÉTATS-UNIS.**

**Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.**

Les fiches de données de sécurité pour les produits PPG mentionnés dans ce bulletin sont disponibles auprès de votre distributeur de la marque *OMNI*. À la connaissance de PPG Industries, les renseignements techniques du présent bulletin sont exacts. Toutefois, comme PPG Industries améliore constamment ses revêtements et formules de peinture, les données techniques actuelles peuvent être différentes de l'information disponible au moment de l'impression du bulletin. Communiquez avec votre distributeur de la marque *OMNI* ou visitez le site [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com) pour obtenir l'information la plus récente.



Nous protégeons et  
embellissons le monde™