

Traitements pour métaux SX

SX501 / SX503 / SX520 / SX533 / SX579

Les traitements pour métaux SX ONECHOICE® sont spécialement conçus pour nettoyer et traiter les subjectiles de métal afin de renforcer la résistance à la corrosion et d'améliorer l'adhérence.



Caractéristiques et avantages

- Technologie éprouvée.
- Compatibilité avec la plupart des subjectiles de métal.
- Emballage pratique.
- Amélioration de la productivité.
- Réduction des coûts de refinition.

Surfaces compatibles

- Fer (sauf la fonte)
- Acier
- Acier galvanisé
- Acier recuit
- Aluminium
- Laiton
- Cuivre
- Chrome
- Nickel

Produits compatibles

Apprêts époxy DPLF
Apprêts époxy à 2,1 COV DPLV

Suivis de n'importe quel système de couches de finition PPG.

SX533 — Nettoyant pour aluminium

Le SX533 est un nettoyant, un azurant et un conditionneur de prépeinture à base d'acide phosphorique destiné aux subjectiles d'aluminium. Il est utilisé pour nettoyer en profondeur et éclaircir la surface en aluminium avant le soudage et la peinture, ou pour la préparer à l'application du conditionneur chimique SX503 dans un processus en deux étapes. Le SX533 est transparent.

SX503 — Conditionneur pour aluminium

Le SX503 est un conditionneur à base d'acide chromique qui produit une couche de conversion chromée sur l'aluminium et ses alliages lorsqu'il est appliqué après une étape de nettoyage au SX533. Il s'intègre à la surface d'aluminium pour former un revêtement de conversion dont la couleur varie du doré au havane. Le SX503 est orangé moyen et peut foncer avec le temps.

SX579 — Nettoyant pour métal

Le SX579 est un nettoyant et un conditionneur de prépeinture à base d'acide phosphorique et à usages multiples convenant à la plupart des métaux. Il peut servir à nettoyer en profondeur une surface de métal avant de la peindre ou à préparer une surface à recevoir un revêtement de conversion chimique (quand il est suivi d'une application de SX520 ou de SX501). Le SX579 est bleu et peut pâlir avec le temps.

SX520 — Conditionneur pour métal

Le SX520 est un conditionneur à base d'acide phosphorique qui dépose une couche uniforme de phosphate de zinc sur les surfaces d'acier galvanisé et d'acier convenablement préparées. Il est conçu pour suivre l'application du SX579 dans un processus en deux étapes. Le SX520 est vert pâle et peut foncer avec le temps.

SX501 — Conditionneur pour aluminium

Le SX501 est aussi un conditionneur à base d'acide chromique, mais la couche de conversion qu'il produit est transparente. Il est aussi conçu pour être appliqué après une étape de nettoyage au SX579. Il est utilisé lorsqu'on souhaite conserver le fini blanc argenté du subjectile d'aluminium, lequel ne sera pas peint ou recevra un incolore une fois traité. Ne pas diluer le SX501 avec de l'eau chaude : cela pourrait modifier la couleur du mélange dilué et de la couche de conversion chimique qui en résulterait. La couleur produite serait semblable à celle du SX503. Le SX501 est orange pâle.

Remarques

- Si le processus de revêtement visé comprend la pulvérisation d'apprêts réactifs (aussi appelés « apprêts de mordantage » ou « revêtements de prétraitement ») sur des subjectiles de métal nu adéquatement poncés et nettoyés, les traitements pour métaux SX ne sont ni nécessaires ni recommandés, quelle qu'en soit la combinaison.
 - Les traitements pour métaux SX ne sont pas recommandés sur le métal nettoyé au jet de sable.
 - Consulter les fiches signalétiques pour connaître les ingrédients dangereux. Les rejets des produits contiennent de l'acide et peuvent être considérés comme dangereux. Le SX501 et le SX503 contiennent des résidus de chrome hexavalent qui sont toujours considérés comme dangereux. Le rejet dans les égouts de résidus des produits peut être interdit dans votre région. Les résidus peuvent devoir être recueillis et éliminés suivant une procédure particulière. Consulter les installations publiques de traitement ou les autorités responsables des égouts pour connaître la procédure d'élimination qui convient.
 - Lire les directives imprimées sur le contenant avant l'utilisation.
 - Pour obtenir des résultats optimaux, garder la surface de métal complètement mouillée avec un traitement pour métal SX jusqu'au rinçage.
 - Pour obtenir des résultats optimaux avec le nettoyant pour métal SX579 ou le nettoyant pour aluminium SX533, appliquer les produits chimiques avec un pinceau résistant aux acides ou un tampon abrasif synthétique.
 - Toujours utiliser un tampon abrasif pour traiter l'acier galvanisé ou l'acier recuit.
-

Mode d'emploi

Application

- Suivre les étapes ci-dessous pour traiter les subjectiles de métal afin de renforcer la résistance à la corrosion et d'améliorer l'adhérence.
- Avant de passer à l'étape 1, abraser la surface de métal nu, et éliminer la rouille de surface et tous les contaminants avec le nettoyant PPG approprié.
- Pour obtenir des résultats optimaux, garder la surface de métal complètement mouillée avec un traitement pour métal SX jusqu'au rinçage.

Métaux	Étape 1	Étape 2
Fer (sauf la fonte) Acier Acier galvanisé Acier recuit	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer le nettoyant pour métal (SX579) mélangé avec de l'eau dans un rapport de 1 : 2. Utiliser un pinceau résistant aux acides ou un tampon abrasif synthétique. • Laisser réagir pendant 2 ou 3 min, puis rincer à l'eau propre et froide. L'eau doit napper toute la surface. Pour l'acier galvanisé et l'acier recuit, utiliser un tampon abrasif pendant l'application. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer le conditionneur pour métal (SX520) directement à partir du contenant. • Laisser réagir pendant 1 ou 2 min et bien rincer à l'eau propre et froide, et assécher. Pour l'acier galvanisé et l'acier recuit, utiliser un tampon abrasif. • Appliquer l'apprêt époxy DPLF ou DPLV le jour même.
Aluminium à peindre	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer le nettoyant pour aluminium (SX533) mélangé avec de l'eau dans un rapport de 1 : 3. Utiliser un pinceau résistant aux acides ou un tampon abrasif synthétique. • Laisser réagir pendant 2 ou 3 min et bien rincer à l'eau propre et froide. L'eau de rinçage doit napper toute la surface. 	Pour un fini peint : <ul style="list-style-type: none"> • Appliquer le conditionneur pour aluminium (SX503) directement à partir du contenant. • Laisser réagir pendant 1 à 3 min jusqu'à l'apparition d'une couleur dorée ou havane. • Bien rincer à l'eau propre et froide, et assécher. • Appliquer l'apprêt époxy DPLF ou DPLV le jour même.
Aluminium à recouvrir d'incolore Laiton Cuivre	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer le nettoyant pour métal (SX579) mélangé avec de l'eau froide dans un rapport de 1 : 10. Vérifier d'abord une petite zone pour s'assurer que l'aluminium ne se décolore pas. Travailler du bas vers le haut. • Rincer à l'eau propre et froide. 	Pour un revêtement d'incolore : <ul style="list-style-type: none"> • Appliquer le conditionneur pour aluminium (SX501) mélangé avec de l'eau froide dans un rapport de 1 : 1. • Laisser réagir pendant 1 à 3 min. • Bien rincer à l'eau propre et froide, et assécher. Une application trop abondante peut faire jaunir la surface de métal. • Appliquer l'incolore approprié (DAU75) là où les règlements sur les COV le permettent.
Chrome Nickel Acier inoxydable	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer le nettoyant pour aluminium (SX533) et récurer avec un tampon abrasif. • Bien rincer à l'eau et assécher. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer l'apprêt époxy DPLF ou DPLV.
Magnésium	Aucune recommandation	
Aluminium anodisé	Aucune recommandation	
Plomb	<ul style="list-style-type: none"> • Laver avec un mélange d'ammoniaque, d'alcool et d'eau dans un rapport de 1 : 1 : 1. • Rincer à l'eau propre et froide et assécher. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer l'apprêt époxy DPLF ou DPLV.

Données techniques

Produit	Rapport de mélange	Teneur réelle en COV (ou teneur en COV)	Teneur réglementaire en COV (ou COV moins l'eau et les matières exemptées)
SX501	1 : 1 avec de l'eau	0 g/L (0,0 lb/gal US)	0 g/L (0,0 lb/gal US)
SX503	Tel quel	0 g/L (0,0 lb/gal US)	0 g/L (0,0 lb/gal US)
SX520	Tel quel	0 g/L (0,0 lb/gal US)	0 g/L (0,0 lb/gal US)
SX533	1 : 3 avec de l'eau	28 g/L (0,23 lb/gal US)	503 g/L (4,20 lb/gal US)
SX579	1 : 2 avec de l'eau	77 g/L (0,64 lb/gal US)	531 g/L (4,43 lb/gal US)
SX579	1 : 10 avec de l'eau	20 g/L (0,17 lb/gal US)	531 g/L (4,43 lb/gal US)

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

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.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.

PPG Industries

Innover pour valoriser les surfaces^{MC}

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario, Canada L5J 1K5

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

Le logo de PPG et OneChoice sont des marques déposées, et Innover pour valoriser les surfaces est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.