



REVÊTEMENT ACRYLIQUE D.S.M. FINI SEMI-LUSTRE V331

Caractéristiques

- Pour les usages légers à modérés en milieu industriel et commercial de même que dans certaines applications résidentielles
- Excellent pour le métal, le bois, la maçonnerie, les cloisons sèches et d'autres surfaces
- Résistance à la formation de rouille superficielle sur le métal
- Excellent pour les feuilles de tôle ondulée
- Peut être utilisé sur le métal galvanisé et l'aluminium
- Pour l'intérieur et l'extérieur

Usages recommandés

Acier au carbone, fer, aluminium, métal galvanisé, autres métaux non ferreux, béton, maçonnerie, bois, fibre de verre et cloisons sèches. Conçu pour les installations de transformation des aliments et boissons, d'entretien industriel, de production et de traitement des métaux, et de traitement des produits chimiques.

Description générale

Le revêtement acrylique D.S.M. est un émail acrylique à base d'eau robuste qui combat la rouille sur le métal et procure un fini lisse et durable sur le bois, les cloisons sèches et les substrats de maçonnerie. La présence d'un agent inhibiteur spécial dans la formule prévient la formation instantanée de rouille lorsque le produit est appliqué sur les métaux ferreux. Le feuil sec lisse résiste aux rayons UV et à l'humidité.

Restrictions

- Ne pas appliquer si la température du matériau, du substrat ou ambiante est inférieure à 10 °C (50 °F). L'humidité relative doit être inférieure à 90 %.
- Ne pas appliquer à moins de 5 degrés du point de rosée ou en cas de pluie prévue dans les 12 heures suivant l'application.
- Ne pas utiliser en milieu immergé.
- Non recommandé sur le Kynar^{MD} ou des finis similaires

Renseignements sur le produit

Couleurs — Standard :	Données techniques [◇]	Blanc
Blanc (01)	Type de liant	Acrylique
	Type de pigment	Dioxyde de titane
	Solides par volume	42 ± 1,0 %
	Rendement par contenant de 3,79 L à l'épaisseur de feuil recommandée	27,9 – 32,5 m ² (300-350 pi ²)
	Épaisseur de feuil recommandée	– Humide 4,6 – 5,5 mils – Sec 1,9 – 2,3 mils
	Selon la texture et la porosité du substrat. Prévoir une quantité appropriée de peinture pour le projet afin d'assurer l'uniformité de la couleur tout en réduisant la mise au rebut de peinture en trop.	
	Temps de séchage à 25 °C (77 °F) et 50 % d'HR	– Non collant au toucher 1 heure – Prêt à recouvrir 4 heures – Durcissement complet 14 jours
	Une humidité élevée ou des températures froides peuvent prolonger le temps de séchage, de recouvrement et de réutilisation.	
	Mode de séchage	Coalescence
	Viscosité	80 - 85 KU
	Point d'éclair	18,6 °C (200 °F) ou plus (TT-P-141, méthode 4293)
	Lustre/Éclat	45 – 55 unités à 15,6°C (60°F)
	Température de la surface à l'application	– Min. 10 °C (50 °F) – Max. 32,2 °C (90 °F)
	Dilution	Eau
	Diluant de nettoyage	Eau tiède savonneuse
	Poids par contenant de 3,79 L	4,6 kg (10,5 lb)
	Température d'entreposage	– Min. 7,2 °C (45 °F) – Max. 35 °C (95 °F)
	Composés organiques volatils (COV)	
	204 g/L	

◇ Les valeurs indiquées sont pour le Blanc. Contacter un détaillant pour obtenir les valeurs d'autres bases ou couleurs.

Revêtement acrylique D.S.M. au fini semi-lustre V331

Préparation de la surface

Avant de peindre, éliminer la graisse, la saleté et les autres contaminants de surface avec une solution d'émulsifiant pour l'huile et la graisse de Corotech^{MD} V600. Enlever la peinture non adhérente, la rouille et les écailles de laminage méthode en suivant la méthode de nettoyage à la main (SSPC-SP 2) ou à l'aide d'un outil électrique (SSPC-SP 3). Boucher les trous et les fissures et poncer jusqu'à ce que la surface soit lisse. Poncer les surfaces lustrées. Les zones modérément ou fortement rouillées doivent être soigneusement nettoyées et apprêtées.

Métaux ferreux : Éliminer les surfaces rouillées en suivant les instructions de préparation de surface. Appliquer directement sur les surfaces en métal ferreux correctement préparées. Pour les protéger davantage, utiliser un apprêt anti-rouille. Appliquer une ou deux couches au besoin. Pour une adhérence et une durabilité accrues, appliquer l'apprêt adhésif à base d'eau de Corotech^{MD} V175 avant de recouvrir d'une couche de finition.

Métaux non ferreux (métal galvanisé ou aluminium) : L'acier galvanisé sort habituellement de l'usine traité chimiquement ou passivé afin d'empêcher l'oxydation (formation de rouille blanche) de la surface durant l'entreposage ou la livraison au chantier. Pour cette raison, il est important que la surface soit bien nettoyée avec l'émulsifiant pour l'huile et la graisse de Corotech^{MD} V600 ou un solvant conformément à la méthode SSPC-SP 1. Appliquer une ou deux couches au besoin. Pour une adhérence et une durabilité accrues, appliquer l'apprêt adhésif à base d'eau de Corotech^{MD} V175 avant de recouvrir d'une couche de finition.

Surfaces de bois : Apprêter les surfaces nues et le bois neuf avec un apprêt acrylique de qualité, puis appliquer une ou deux couches au besoin.

Plâtre et cloisons sèches : Apprêter les cloisons sèches neuves et le plâtre **parfaitement durci** avec un apprêt acrylique de qualité, puis appliquer une ou deux couches au besoin.

Surfaces de béton : Laisser le béton neuf durcir pendant au moins 30 jours. Neuf ou vieux, le béton non peint doit être mordancé avec une solution d'acide chlorhydrique, puis rincé abondamment à l'eau. Suivre les instructions avant de mélanger et d'utiliser la solution. (Protéger la peau et les yeux en portant des gants en caoutchouc et des lunettes de protection.) Bien rincer la surface à l'eau propre et laisser sécher avant d'appliquer le revêtement. Le vieux béton peint doit être poncé. Apprêter avec un apprêt acrylique de qualité, puis appliquer une ou deux couches au besoin.

Surfaces lustrées : Bien poncer les surfaces lustrées afin d'obtenir un profil de surface avant de recouvrir. Les endroits ne pouvant être correctement poncés doivent être enduits de l'apprêt adhésif à base d'eau de Corotech^{MD} V175 avant de les recouvrir.

AVERTISSEMENT : Le racleage, le sablage ou l'enlèvement des vieilles couches de peinture peuvent entraîner le dégagement de poussières de plomb. LE PLOMB EST TOXIQUE. UNE EXPOSITION AUX POUSSIÈRES DE PLOMB PEUT CAUSER DES MALADIES GRAVES OU DES DOMMAGES AU CERVEAU, NOTAMMENT CHEZ LES ENFANTS. LES FEMMES ENCEINTES DOIVENT AUSSI ÉVITER TOUTE EXPOSITION. Utiliser un équipement de protection adéquat conforme aux normes NIOSH pour réduire le risque d'exposition au plomb. Nettoyer soigneusement à l'aide d'un aspirateur HEPA et d'une vadrouille humide. Avant de commencer le travail, consulter les mesures de protection pour soi-même et sa famille sur le site de Santé Canada : http://www.hc-sc.gc.ca/ewh-semt/contaminants/lead-plomb/asked_questions-questions_posees-fra.php.

Application

Bien mélanger le produit avant l'application. Il est recommandé d'utiliser un agitateur mécanique à faible vitesse.

Diluer à l'eau seulement.

Pulvérisation sans air (méthode recommandée) : La taille de la buse doit varier entre 0,015 et 0,019. La pression de sortie totale à la buse ne doit pas être inférieure à 2 400 psi.

Pulvérisateur à air (sous pression) : Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA, avec chapeau d'air de 704 ou 765 et buse E.

Pinceau : Pinceau synthétique seulement.

Rouleau : Rouleau à poils courts – moins de 12,7 mm (½ po).

REMARQUE : Ne pas laisser de produit dans les tuyaux, les pistolets ou l'équipement de pulvérisation. Bien rincer l'équipement avec le diluant recommandé. Ne pas appliquer si la température ambiante, du matériau ou du substrat est inférieure à 10 °C (50 °F). L'humidité relative devrait être inférieure à 90 %. Ne pas appliquer si la température de la surface est à 5 degrés du point de rosée ou si des averses sont prévues dans les 12 heures suivant l'application.

RÉSULTATS DES TESTS

Flexibilité (ASTM D1737)	Test réussi avec un mandrin de 3,2 mm
Résistance à la chaleur sèche	93,2 °C (200 °F)
Résistance à la chaleur humide	65,6 °C (150 °F)
Adhérence (ASTM D3359)	Test réussi 5B
Résistance à la corrosion accélérée au chlorure (ASTM B117) (deux couches sur l'apprêt V110; 1 000 heures)	Pénétration de la rouille : 10 Surface rouillée : 0,01 %
Résistance à l'abrasion (ASTM D4060) roue CS-17, 1 000 tours, charge de 100 g	Perte de 100 mg
Test de vieillissement accéléré (ASTM G53) 500 heures	Tenue du lustre à 90 % Changement de couleur (CMC) < 0,25 DE

GUIDE DE RÉSISTANCE AUX PRODUITS CHIMIQUES (EN MILIEU NON IMMÉRGÉ)

Eau douce	Excellente
Eau salée	Bonne
Acides	Modérée
Alcalis	Modérée
Solvants	Produit non recommandé
Carburant	Produit non recommandé
Solutions salines acides	Modérée
Solutions salines alcalines	Modérée
Solutions salines neutres	Bonne

SYSTÈMES RECOMMANDÉS

APPRÊTS ET SYSTÈMES INTERMÉDIAIRES COMPATIBLES
Gammes V132, V142, V155, V150, V160, V163, V110, ou produits V170 ou V175, ou autres apprêts acryliques ou alkydes.
Pour tout autre substrat ou pour un usage dans des conditions environnementales extrêmes, veuillez consulter le Service technique Corotech ^{MD} .

Nettoyage

Nettoyer à l'eau tiède savonneuse.

Renseignements en matière de santé, sécurité et environnement

Substance ou mélange non dangereux selon le Système général harmonisé (SGH)

Le contenant doit être bien fermé lorsque le produit n'est pas utilisé. Si le produit se renverse, l'essuyer avec un chiffon absorbant inerte et le jeter conformément aux règlements municipaux. Bien se laver après avoir manipulé. Consulter la fiche signalétique pour des renseignements complémentaires en matière de santé et de sécurité.

Ce document présente les risques liés à l'utilisation du produit mentionné ci-haut. Consultez la fiche signalétique pour connaître les risques liés au produit que vous utiliserez.

GARDER HORS DE PORTÉE DES ENFANTS POUR USAGE PROFESSIONNEL SEULEMENT PROTÉGER CONTRE LE GEL

**Consulter la fiche signalétique pour obtenir
des renseignements complémentaires en
matière de santé et de sécurité.**