



APPRÊT POUR MÉTAL ACRYLIQUE V110

Caractéristiques

- Haute teneur en matières solides
- Faible odeur; convient aux aires achalandées
- Peut être recouvert après quatre heures

Usages recommandés

Acier carboné, fer, aluminium, métal galvanisé, autres métaux non ferreux, verre, Lexan, béton, cloisons sèches. L'apprêt acrylique pour métal est conçu pour des applications de production et de traitement des métaux, de transformation des aliments et boissons, de traitement des produits chimiques, d'entretien et remise à neuf industrielle, ainsi que tous les autres secteurs nécessitant un apprêt antirouille à faible odeur qui se nettoie à l'eau.

Description générale

L'apprêt acrylique pour métal est un apprêt soluble dans l'eau antirouille formulé pour l'acier, le fer et les métaux non ferreux. Il offre une excellente adhérence sur une large variété de surfaces difficiles à recouvrir, y compris la rouille incrustée. Conçu pour les expositions industrielles faibles à modérées, ce produit peut être recouvert d'une large variété de revêtements.

Restrictions

- Ne pas appliquer si la température ambiante, du matériau ou du substrat est inférieure à 7,2° C (45° 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. Ne pas utiliser sur les planchers.
- Ne pas utiliser sur le Kynar à moins que le produit n'ait été testé et approuvé par l'utilisateur.

Renseignements sur le produit

Couleurs — Standard :

Blanc (01) et Rouge (20)

Peut être teinté avec un maximum de 60 ml de colorants universels

— Bases de nuance :

S/O

— Couleurs spéciales :

Contactez un détaillant.

Certification :

Les produits décrits dans cette fiche technique contiennent un maximum de 250 grammes par litre de COV/SOV, à l'exclusion de l'eau et des solvants exonérés.

Ce produit est conforme aux normes des revêtements pour l'entretien industriel.

Conforme aux exigences en matière de performance des normes TT-P-1975 et MIL-P-28577.

Conforme à la norme en matière de peinture SSPC 23.

Ce produit a été approuvé par l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) pour l'utilisation dans les établissements de transformation des aliments.

Assistance technique :

Ces produits sont offerts chez un détaillant Benjamin Moore^{MD} autorisé. Pour trouver l'emplacement du détaillant le plus proche, appeler au 1-877-711-6830 ou rendez-vous sur www.benjaminmoore.ca

Fiche technique

Blanc

Type de liant	Acrylique à base d'eau	
Type de pigment	Dioxyde de titane	
Solides par volume	40 ± 1,0 %	
Rendement par contenant de 3,79 L à l'épaisseur de feuille recommandée	Métal propre :	32,5 – 41,8 m ² (350 - 450 p)
	Rouille incrustée :	14,9-20,4 m ² (160 - 220 pi ²)
Rouille incrustée	- Humide	7,3 – 10,0 mils
	- Sec	3,0 - 4,0 mils
Métal Propre	- Humide	4,0 - 5,0 mils
	- Sec	1,4 - 1,9 mils
Selon la texture et la porosité du substrat.		
Temps de séchage à 25 °C (77 °F) et 50 % d'HR	- Non collant au toucher	1 heure
	- Prêt à recouvrir	4 heures
	- Délai de durcissement	7-10 jours
Une humidité élevée ou des températures froides peuvent prolonger le temps de séchage, recouvrement et réutilisation.		
Mode de séchage	Coalescence	
Viscosité	85 - 90 KU	
Index d'écoulement	Test réussi avec un feuil humide d'une épaisseur de 26 mils (Leneta)	
Point d'éclair	93,2 °C (200 °F) (TT-P-141, méthode 4293)	
Lustre/Éclat	5 - 10 unités à 60°	
Température de la surface à l'application	- Min.	10° C (50° F)
	- Max.	32° C (90° F)
Diluant	Eau propre	
Diluant de nettoyage	Eau tiède savonneuse	
Poids par contenant de 3,79 L.	4,9 kg (10,9 lb)	
Température d'entreposage	- Min.	4,4° C (40° F)
	- Max.	35° C (95° F)
Composés organiques volatils (COV)		
199 g/L		

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

Apprêt acrylique pour métal V110

Préparation de la surface

La performance de ce produit dépend directement du degré de préparation à laquelle la surface a été soumise. Enlever la saleté, les huiles et les sels avant d'utiliser une méthode de préparation appropriée à la surface. Pour obtenir les meilleurs résultats, employer la méthode de nettoyage au solvant SSPC-SP 1 à l'aide de l'émulsifiant pour l'huile et la graisse V600 de Corotech.

AVERTISSEMENT! Le raclage, 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. Réduire le risque d'exposition en portant un appareil respiratoire conforme aux normes NIOSH. Nettoyer à fond à l'aide d'un aspirateur HEPA et une vadrouille humide. Avant de commencer un travail d'enlèvement de peinture pour soi ou sa famille, prière de consulter le site de Santé Canada à http://www.hc-sc.gc.ca/ewh-semt/contaminants/lead-plomb/asked_questions-questions_posees-fra.php.

Métaux ferreux : Avant d'appliquer le produit, éliminer la rouille et les écailles de laminage, idéalement en décapant par projection d'abrasif. Dans le cas d'une exposition à des conditions rigoureuses, employer la méthode de décapage soigné (norme de propreté minimale SSPC-SP 6). Nettoyer les petites surfaces avec un outil manuel (méthode SSPC-SP 2), un outil mécanique (méthode SSPC-SP 3) ou un outil mécanique pour obtenir une surface de métal nu (méthode SSPC-SP 11). Une surface recouverte de rouille incrustée peut être enduite de cet apprêt à condition qu'elle ne soit utilisée que dans des conditions d'exposition légère.

Acier galvanisé, aluminium et autres métaux non ferreux : Nettoyer le métal nu avec l'émulsifiant pour l'huile et la graisse V600 de Corotech.

Béton : Enlever les agents de démoulage et les composés durcisseurs avant d'appliquer le produit. Ce produit n'est pas conçu pour être appliqué sur les planchers.

Application

Bien mélanger avant l'application en utilisant idéalement un agitateur mécanique à basse vitesse. Ne pas diluer. De petites quantités d'eau peuvent toutefois être utilisées au besoin.

Pulvérisateur sans air : Utiliser une buse dont la taille varie entre 0,015 et 0,019. La pression totale de sortie ne doit pas être inférieure à 2 400 psi.

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

REMARQUE : Ne pas laisser de produit dans les tuyaux, les pistolets ou l'équipement de pulvérisation. Bien rincer l'équipement avec le diluant recommandé.

Pinceau : Soies synthétiques / **Rouleau :** Poils courts de première qualité

REMARQUE : Ne pas appliquer si la température ambiante, du matériau ou du substrat est inférieure à 7,2° C (45° 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.

RÉSULTATS DES TESTS	
Flexibilité (ASTM D1737)	Test réussi avec un mandrin de 3,2 mm (1/8 po)
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 au brouillard salin (ASTM B117) (2 couches et 1 couche de finition; 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 1 000g	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	Voir la fiche technique de la couche de finition pour les renseignements concernant la résistance.
Eau salée	
Acides	
Alcalis	
Solvants	
Carburant	
Solutions salines acides	
Solutions salines alcalines	
Solutions salines neutres	

SYSTÈMES RECOMMANDÉS	
FINIS COMPATIBLES	
Gammas V220, V300, V330, V400, V440, V500, V510, V410, V440, V500, V510 et 540, le V410 et d'autres revêtements à l'acrylique, au vinyacrylique et à l'alkyde.	
L'apprêt à base d'eau D.S.M pour métal V110 peut être utilisé comme couche d'isolation sur de vieux revêtements avant d'appliquer des revêtements haute performance composés de solvants plus puissants, comme les revêtements à base d'époxy ou d'uréthane à deux composants.	
Pour tout autre substrat ou pour un usage dans des conditions environnementales extrêmes, veuillez consulter le Service technique de Corotech.	

Nettoyage

Nettoyer à l'eau chaude savonneuse, puis rincer à l'eau propre.

Renseignements en matière de santé, sécurité et environnement

Danger :

Peut provoquer le cancer

Risque avéré d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée

Prévention : Se procurer les instructions avant l'utilisation. Ne pas manipuler avant d'avoir lu et compris toutes les précautions de sécurité. Utiliser l'équipement de protection individuelle requis. Ne pas respirer les poussières/fumées/brouillards/vapeurs/aérosols. Se laver le visage, les mains et toute surface de peau exposée soigneusement après manipulation. Ne pas manger, boire ou fumer en manipulant le produit.

Réponse : En cas d'exposition prouvée ou suspectée consulter un médecin.

Entreposage : Garder sous clef.

Élimination : Éliminer le contenu/récipient dans une usine d'élimination des déchets approuvée.

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

POUR USAGE PROFESSIONNEL SEULEMENT PROTÉGER CONTRE LE GEL

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