



URÉTHANE ACRYLIQUE ALIPHATIQUE AU FINI SEMI-LUSTRE V510

Caractéristiques

- Résistance au fluide hydraulique
- Protection exceptionnelle contre les rayons UV
- Excellent revêtement antigraffiti
- Résistance supérieure contre les produits chimiques et l'abrasion

Usages recommandés

Convient aux surfaces préparées et apprêtées adéquatement suivantes : acier, fer, métaux non ferreux, béton et fibre de verre. Ce produit est habituellement utilisé dans les usines de transformation des aliments et des boissons, les établissements d'entretien industriel et de transport, les usines de pâtes et papiers, les établissements de production et de traitement des métaux, les usines de traitement des produits chimiques, les installations commerciales, ainsi que sur les plancher industriels, l'extérieur des réservoirs et d'autres surfaces nécessitant un uréthane à haute performance de longue durée.

Description générale

L'uréthane acrylique aliphatique est un revêtement à deux composants tout usage qui convient aux surfaces de métal et de maçonnerie. Il offre une excellente tenue du lustre et de la couleur lorsqu'il est utilisé sur les surfaces extérieures exposées à la lumière du soleil et à la pluie, et sa formule hautement réticulée procure une résistance supérieure à l'abrasion, aux produits chimiques et aux solvants. En raison de ces caractéristiques exceptionnelles, les uréthanes sont souvent utilisés comme couche finale dans un système à plusieurs couches sur l'acier ou la maçonnerie. Il s'agit d'un produit à deux composants qui nécessite 4 mesures du composant approprié « A » mélangées à une mesure du composant « B » – catalyseur. Les quantités ont été mesurées au préalable selon le taux de mélange indiqué. Mélanger la totalité des composants de la trousse.

Restrictions

- Ne pas appliquer si la température ambiante ou de la surface est inférieure à 10°C (50°F) ou supérieure à 32°C (90°F), ou si l'humidité relative est supérieure à 85%.
- Ce produit n'est pas conçu pour les milieux immergés.
- Les surfaces recouvertes de ce produit peuvent se décolorer au contact des pneus en raison de la migration des plastifiants.

Renseignements sur le produit

Couleurs – Standard :	Fiche technique◇	Blanc à teinter
Blanc à teinter (86)	Type générique	Uréthane acrylique aliphatique
	Type de pigment	Dioxyde de titane
	Solides par volume (produit mélangé selon les directives)	61 % ± 1,0 %
	Rendement théorique d'un contenant de 3,79 L à l'épaisseur de feuil recommandée	32,5-46,5 m ² (350 – 500 pi ²)
	Épaisseur de feuil recommandée	– Humide 3,2 – 4,6 mils – Sec 2,0 – 2,8 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)	– Non collant au toucher 2 heures – Prêt à recouvrir 8 - 72 heures – Durcissement complet 24 - 48 heures
	* Si la couche de finition n'est pas appliquée dans les 72 heures, frotter la surface afin de la rendre rugueuse et d'assurer l'adhérence adéquate des différentes couches. Le durcissement complet du revêtement optimisera sa résistance à l'abrasion et aux produits chimiques. Pour éviter sa détérioration, apporter une attention particulière au revêtement au cours du processus de durcissement. Une humidité élevée ou des températures froides peuvent prolonger le temps de séchage, de recouvrement et de durcissement.	
	Mode de séchage	Durcissement par solution chimique
	Résistance à la chaleur sèche	93,2°C (200°F)
	Viscosité à 25°C (77°F) (produit mélangé selon les directives)	70 – 80 KU
	Point d'éclair	26,7°C (80°F) (TT-P-141, méthode 4293)
	Éclat/Lustre	55 – 65 (unités à 60°)
	Température de la surface à l'application	– Min. 10°C (50°F) – Max. 32°C (90°F)
	La surface doit être sèche et à au moins 5 degrés au-dessus du point de rosée.	
	Diluant de nettoyage	Ne pas diluer
	Diluant de nettoyage	Diluant pour uréthane V700 de Corotech ^{MD}
	Taux de mélange (par volume)	4 : 1
	Temps de repos à 21°C (70°F)	15 minutes
	Vie en pot à 25°C (77°F)	3 - 4 heures
	Poids par contenant de 3,79 L (produit mélangé selon les directives)	4,8 kg (10,6 lb)
	Température d'entreposage	– Min. 4,4°C (40°F) – Max. 32,2°C (90°F)
	Composés organiques volatils (COV) 302 g/L* *produit catalysé	
Couleurs – Standard :		
Blanc à teinter (86)		
– Bases à teinter :		
Blanc à teinter (86), base foncée (87) et base claire (88)		
Teinter avec les colorants industriels (de type 844) seulement.		
– Couleurs spéciales :		
Contacteur un détaillant.		
Certification :		
Les produits indiqués dans cette fiche technique contiennent un maximum de 340 grammes par litre de COV / SOV, à l'exclusion de l'eau et des solvants exonérés.		
Ce produit est conforme aux revêtements d'entretien industriel.		
Ce produit a reçu la certification du MPI dans les catégories n ^{os} 83 et 174.		
Répond aux exigences en matière de performance de la norme Mil-C-85285.		
Ce produit a été approuvé par l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) et peut être utilisé dans les établissements de transformation alimentaire.		
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		

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

Uréthane acrylique aliphatique au fini semi-lustre V510

Préparation de la surface

La performance de ce produit dépend directement du degré de préparation de la surface. Éliminer tous les contaminants en fonction de la méthode SSPC-SP 1 avec l'émulsifiant pour l'huile et la graisse V600 de Corotech, puis la méthode de préparation précisée sur la fiche technique de l'apprêt utilisé. Enlever la rouille et les écailles de laminage des substrats en acier au carbone et en fer suivant les recommandations de la fiche technique de l'apprêt choisi. La surface doit être propre, sèche et en bon état. Laisser durcir pendant au moins 30 jours le béton neuf avant de le recouvrir. Éliminer l'huile, la graisse, les agents de démoulage, les composés de séchage et de durcissement, la laitance et tout autre contaminant.

SURFACES NEUVES

Acier : La méthode de décapage et le choix de l'apprêt dépendront du degré d'exposition et du niveau de protection requise. Pour une performance maximale, utiliser la méthode de décapage au jet « à demi-blanc » (SSPC-SP 10) et recouvrir la surface d'une couche d'apprêt à l'époxy V150 de Corotech^{MD} et d'une ou deux couches d'uréthane acrylique aliphatique au fini semi-lustre V510 de Corotech^{MD}. Contacter un représentant ou le Service technique Corotech^{MD} pour les recommandations relativement aux applications moins rigoureuses.

Béton : Laisser durcir pendant au moins 30 jours toutes les surfaces de maçonnerie avant de les recouvrir. Décaper à l'acide ou par projection d'abrasif toutes les surfaces lisses, en béton émaillé ou en béton recouvert de laitance. Pour le décapage à l'acide, respecter toutes les instructions d'application et les consignes de sécurité du fabricant. Il est recommandé d'utiliser la solution de mordantage pour béton et maçonnerie V620. Bien rincer et neutraliser, puis laisser sécher. Enduire le béton d'une couche d'apprêt de base époxydique V155 de Corotech^{MD}, puis d'une couche d'époxy polyamide V400 de Corotech^{MD} et finir avec une couche de finition d'uréthane acrylique aliphatique V510 de Corotech^{MD}.

Métaux galvanisés et non ferreux : Nettoyer toutes les surfaces avec du solvant. Appliquer une couche d'apprêt acrylique pour métal V110 ou d'apprêt adhérent à base d'eau V175 de Corotech^{MD}.

Surfaces déjà peintes : Peut être appliqué sur la plupart des vieux finis thermodurcissants en bon état. Il est recommandé d'effectuer des tests de produit pour vérifier la présence de ridement ou de décollement des revêtements existants. En cas de décollement, l'apprêt de base époxydique V155 de Corotech^{MD} peut être utilisé comme couche d'isolation sur n'importe quel revêtement.

Fibre de verre : Peut être appliqué directement sur une surface en fibre de verre propre et non peinte. Poncer légèrement la surface afin de favoriser l'adhérence du produit.

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. 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 les composants « A » et « B » avant de les combiner. Utiliser de préférence un agitateur mécanique à basse vitesse. Ajouter la totalité du contenant de 946 ml du composant « B » au composant « A », puis bien brasser la solution ainsi obtenue. Laisser reposer ou « suer » le mélange pendant 15 minutes à 25°C (77°F) avant de l'appliquer sur le substrat. Ne pas appliquer si la température ambiante ou de la surface est inférieure à 10°C (50°F) ou supérieure à 32°C (90°F), ou si l'humidité relative est supérieure à 85%, ou si la température ambiante ou de la surface est à 5 degrés du point de rosée. Le produit devrait être collant au toucher avant que la température ambiante ou de la surface ne soit à 5 degrés du point de rosée.

Ce produit est conçu pour être utilisé sans dilution. Le temps de séchage et de recouvrement peut être ralenti en utilisant jusqu'à 60 ml par 3,79 L de diluant par application au pulvérisateur et pinceau V701 de Corotech. Ne pas diluer ce produit avec du naphte VM&P.

Pulvérisation sans air (méthode recommandée) : La taille de la buse doit varier entre 0,013 et 0,017. La pression de sortie totale à la buse ne doit pas être inférieure à 2 400 psi

Pulvérisation (contenant pressurisé) : Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA, avec chapeau d'air de 704 ou 765 et 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. Si le produit commence à se gélifier, c'est qu'il a atteint sa durée de vie en pot. Rincer immédiatement l'équipement.

Pinceau : Soies naturelles seulement. Utiliser jusqu'à 946 ml de naphte à point d'éclair élevé par contenant de 3,79 L afin de prolonger le temps de reprise.

Rouleau : Rouleau de type industriel avec tube phénolique d'une épaisseur de 6,35 mm à 12,7 mm (¼ – ½ po). Utiliser jusqu'à 946 ml de naphte à point d'éclair élevé par contenant de 3,79 L afin de prolonger le temps de reprise.

RÉSULTATS DES TESTS	
Flexibilité (ASTM D1737)	Test réussi avec un mandrin de 6,4 mm (1/4 po)
Résistance à la chaleur sèche	93,2°C (200°F)
Résistance à la chaleur humide	51,7°C (125°F)
Adhérence (ASTM D3359)	Test réussi 5B
Essai de vieillissement accéléré (ASTM G53) 1 000 heures avec une couche d'apprêt V150 et deux couches de V510	Tenue du lustre à 95 % Changement de couleur (CMC) < 0,25 DE
Corrosion accélérée au chlorure (ASTM B117) 2 000 heures (même système que ci-dessus)	Pénétration de la rouille : 10 Surface rouillée : 0,01 %
Résistance à l'abrasion Taber (ASTM D4060) (roue CS-10, charge de 1 000 g, 1 000 tours)	Perte de 80 mg

GUIDE DE RÉSISTANCE AUX PRODUITS CHIMIQUES (EN MILIEU NON IMMERGÉ)	
Eau douce	Excellente
Eau salée	Excellente
Acides	Excellente
Alcalis	Excellente
Solvants	Excellente
Carburant	Excellente
Solutions salines acides	Excellente
Solutions salines alcalines	Excellente
Solutions salines neutres	Excellente

SYSTÈMES RECOMMANDÉS	
APPRÊTS	
Métaux ferreux (décapés)	Gammes 150 ou V160, ou produit V155-00
Métaux ferreux (préparation limitée)	Produit V155-00 ou gamme V160
Métaux non ferreux	Gamme V110 ou produit V175-00
Béton	Produit V155-00, gamme V160, produit V400-00 clair ou bouche-pores à l'époxy
Revêtements vieillis	Utiliser tel quel (vérifier la compatibilité) or utiliser la gamme V110 ou le produit V155-00 comme couche d'isolation
PRODUITS INTERMÉDIAIRES COMPATIBLES	
Gamme V160 ou bouche-pores à l'époxy	
Pour tout autre substrat ou dans le cas d'une exposition à des conditions rigoureuses, consulter le service technique de Corotech ^{MD} .	

Uréthane acrylique aliphatique au fini semi-lustre V510

Nettoyage

Nettoyer au diluant pour uréthane V700 de Corotech^{MD}.

Renseignements en matière de santé sécurité et environnement

DANGER!

Susceptible de provoquer le cancer

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

Liquide et vapeurs très inflammables

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. Tenir à l'écart de la chaleur/des étincelles/des flammes nues/des surfaces chaudes, ne pas fumer. Maintenir le récipient fermé de manière étanche. Mise à la terre/liaison équipotentielle du récipient et du matériel de réception. Utiliser du matériel électrique/de ventilation/d'éclairage antidéflagrant. Ne pas utiliser d'outils produisant des étincelles. Prendre des mesures de précaution contre les décharges électrostatiques.

Réponse : En cas d'exposition prouvée ou suspectée consulter un médecin. En cas de contact avec la peau (ou les cheveux) enlever immédiatement les vêtements contaminés. Rincer à l'eau. En cas d'incendie utiliser du CO₂, une poudre d'extinction ou une mousse pour l'extinction.

Entreposage : Garder sous clef. Stocker dans un endroit bien ventilé. Tenir au frais.

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

IMPORTANT : Ce produit est conçu pour être mélangé avec d'autres composants. Le mélange des composants présentera des risques. Avant d'ouvrir les emballages, lire toutes les étiquettes d'avertissement. Prendre toutes les précautions.

AVERTISSEMENT : Tous les revêtements de plancher peuvent être glissants si la surface est humide. Lorsqu'il est souhaitable de prévoir des caractéristiques antidérapantes, il est possible d'ajouter au produit une petite quantité de sable propre. Mélanger souvent le produit au cours de l'application.

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**

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