



REVÊTEMENT À L'ÉPOXY POLYAMIDE LUSTRÉ/SEMI-LUSTRE V400

Caractéristiques

- Feuil hautement réticulé pour offrir robustesse et durabilité
- Résiste à bon nombre de produits chimiques et solvants
- Peut être utilisé en milieu immergé
- Époxy à pouvoir couvrant moyen

Usages recommandés

L'époxy polyamide V400 de Corotech^{MD} est un époxy tout usage conçu pour une foule de surfaces, y compris les réservoirs, la machinerie, les planchers, les éléments de structure, les murs, les bateaux et autres substrats industriels et commerciaux nécessitant un fini durable et résistant. Le composant de base détermine la couleur du mélange, tandis que le convertisseur détermine le lustre et le pouvoir garnissant du feuil.

Description générale

Ce revêtement époxydique polyamide est un époxy tout usage conçu pour les réservoirs, machines, planchers, éléments de structures, murs, bateaux et autres substrats des milieux industriels et commerciaux nécessitant un revêtement durable dans les environnements à conditions difficiles. Planchers : protection moyenne à importante dans les environnements commerciaux et industriels exposés à une circulation piétonnière intense et une circulation occasionnelle de véhicules légers à pneus de caoutchouc, déversement intermittent de produits chimiques doux à forts, et nettoyage occasionnel à la vapeur et aux produits chimiques. Métal : convient parfaitement aux métaux ferreux, non ferreux et galvanisés. **Il s'agit d'un produit à deux composants qui nécessite une mesure du composant approprié « A » mélangée 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

- Ce produit ne durcira pas si la température de la surface est inférieure à 7,2°C (45°F).
- 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.
- Exposé à la lumière ultraviolette, ce produit subira un jaunissement et sera sujet au farinage.

Renseignements sur le produit

Couleurs – Standard :	Fiche technique ◊	Blanc à teinter au fini lustré
Clair (00), Jaune Sécurité (10), Rouge Sécurité (20), Gris Argenté (70), Gris Cuirassé (75), Noir (80) et Blanc à teinter (86)	Type générique	Époxy polyamide
– Bases à teinter :	Type de pigment	Dioxyde de titane
Blanc à teinter (86), base foncée (87) et base claire (88)	Solides par volume (produit mélangé selon les directives)	62 % ± 1 (finis lustré et semi-lustre) 66 % ± 1 (fini à haut pouvoir garnissant)
Teinter avec les colorants industriels (de type 844) seulement.	Rendement théorique d'un contenant de 3,79 L à l'épaisseur de feuil recommandée	Finis lustré et semi-lustre 37,2-46,5 m ² (400 – 500 pi ²) Finis à haut pouvoir garnissant 18,6-23,2 m ² (200 – 250 pi ²)
Teinter le composant A seulement. Vérifier l'exactitude de la couleur en mélangeant les deux composants « A » et « B » en quantités égales, puis appliquer et laisser sécher à fond.	Épaisseur recommandée	Finis lustré et semi-lustre 3,2 – 4,0 mils Finis à haut pouvoir garnissant 6,4 - 8,0 mils
Finis lustré (90), semi-lustre (91) et à haut pouvoir garnissant (92)	– Humide	Finis lustré et semi-lustre 2,0 – 2,5 mils Finis à haut pouvoir garnissant 4,2 – 5,3 mils
– Couleurs spéciales :	Selon la texture et la porosité du substrat.	
Contacteur un détaillant.	Temps de séchage à 25°C (77°F)	– Sec au toucher 6 heures – Prêt à recouvrir 10 – 12 heures – Circulation piétonnière 24-48 heures – Durcissement complet 7 jours
Certification :	Mode de séchage	Durcissement chimique
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 exemptés.	Résistance à la chaleur sèche	148,9°C (300°F)
Ce produit est conforme aux revêtements d'entretien industriel.	Viscosité à 25°C (77°F) (produit mélangé selon les directives)	75 – 80 KU (fini lustré) 80 – 85 KU (fini semi-lustre) 85 – 90 KU (fini à haut pouvoir garnissant)
Le composant A mélangé au produit -90 répond aux normes en matière de performance MIL-C-22750 et MIL-P-25441.	Point d'éclair	Produit mélangé : 26,7°C (80°F) (TT-P-141, méthode 4293)
Le composant A mélangé au produit -91 répond aux normes en matière de performance MIL-C-4556 et MIL-C-22750 (fini semi-lustre).	Brillant spéculaire	Finis lustré 85+ unités à 15,6°C (60°F) Finis semi-lustré 40 - 50 unités à 15,6°C (60°F) Finis à haut pouvoir garnissant 65 - 75 unités à 15,6°C (6 °F)
Master Painters Institute : MPI 177 (catalyseur au fini semi-lustre).	Température de la surface à l'application	– Min. 10°C (50°F) – Max. 32°C (90°F)
Master Painters Institute : MPI 82 (produit utilisé avec un agent antidérapant).	Dilution	Ne pas diluer
Master Painters Institute : MPI 98 (catalyseur à haut pouvoir garnissant).	Diluant de nettoyage	Diluant pour époxy Corotech ^{MD} V704
Master Painters Institute : MPI 108 (catalyseur au fini lustré).	Taux de mélange (par volume)	1 : 1
Ce produit a été approuvé par l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) et peut être utilisé dans les établissements de transformation alimentaire.	Temps de repos à 25°C (77°F)	30 minutes
Assistance technique :	Durée de vie en pot à 25°C (77°F)	7 heures
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 .	Poids par contenant de 3,79 L (produit mélangé selon les directives)	4,85 – 5,22 kg (10,7 – 11,5 lb)
	Température d'entreposage	– Min. 7,2°C (45°F) – Max. 35°C (95°F)
	Composés organiques volatils (COV) 326 g/L*	

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

Préparation de la surface

Les surfaces doivent être en bon état, sèches, propres et exemptes d'huile, graisse, saleté, moisissure, écailles de laminage, agents de démoulage, composés durcisseurs, peinture non adhérente et écaillée ou tout autre contaminant de surface.

SURFACES NEUVES : Béton et maçonnerie : 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. Rincer à fond et laisser sécher. Enduire le béton de l'apprêt de base époxydique à 100 % de matières solides V155. Il est aussi possible d'utiliser l'époxy résistant à l'humidité V156.

Acier et métaux ferreux : Tous les revêtements DSM procurent une performance maximale s'ils sont appliqués sur des surfaces métalliques ayant été préparées suivant la méthode de décapage au jet « à demi-blanc » (SSPC-SP 10). Il existe cependant des situations et des considérations liées au coût qui peuvent empêcher l'exécution de ce type de préparation de surface. Les revêtements industriels Corotech^{MD} sont conçus pour protéger les surfaces récalcitrantes. La norme recommandée est la méthode de sablage soigné (SSPC-SP 6). Le profil de la surface après le décapage devrait comporter des dénivellations de 1 à 2 mils et être naturellement inégal. La surface doit être exempte de poussière abrasive. Appliquer le revêtement le plus rapidement possible après le décapage pour prévenir la rouille et la contamination de la surface. S'il est impossible de décaper, employer la méthode de nettoyage à la main (SSPC-SP 2) ou à l'aide d'un outil électrique (SSPC-SP 3). Il est recommandé d'utiliser l'apprêt de base époxydique à 100 % de matières solides V155 là où une préparation de la surface n'est pas possible. Les surfaces hautement corrosives qui exigent un revêtement possédant des propriétés antirouille supplémentaires, recouvrir d'une couche d'apprêt organique riche en zinc V170 et d'une couche acrylique d'isolation avant d'appliquer un revêtement époxy.

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

Métaux galvanisés exposés aux intempéries : Bien nettoyer – Appliquer une couche de l'apprêt de base époxydique à 100 % de matières solides V155.

Surfaces déjà peintes : Ce produit peut être appliqué sur la plupart des vieux finis industriels en bon état. Il est recommandé d'effectuer des tests de produit pour vérifier la présence de ridement ou de décollement des revêtements existants. L'apprêt de base époxydique à 100 % de matières solides V155 de Corotech peut être utilisé comme couche d'isolation sur n'importe quel revêtement.

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

Instructions de mélange :

Cette trousse est constituée de deux composants prémesurés permettant un mélange sans erreur. Il est impératif de suivre ces instructions À LA LETTRE. Mélanger chacun des composants « A » et « B » séparément avant de les mélanger.

1. Verser soigneusement la totalité du contenu de l'activateur V400-90, V400-91 ou V400-92 dans le contenant de la résine V400-composant A. Gratter l'intérieur du contenant du composant B pour s'assurer qu'il est complètement vide.
2. Au moyen d'un mélangeur à basse vitesse, agiter de trois à cinq minutes jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.
3. Laisser la lame tourner à basse vitesse afin d'éviter d'incorporer de l'air dans le mélange. Gratter l'intérieur du contenant durant le mélange.
4. Il est important que les deux composants soient mélangés de façon parfaitement homogène afin d'éviter un durcissement inégal du revêtement.
5. Laisser reposer pendant 30 minutes.

Il est extrêmement important de se rappeler que les revêtements époxydiques ont une durée de vie utile en pot limitée; par conséquent, il est sage de s'assurer de disposer de la main-d'œuvre nécessaire et des outils d'application appropriés avant d'effectuer le mélange. La durée de vie en pot prévue est de : 14 heures à 10°C (50°F), de 7 heures à 25°C (77°F) et de 3 heures à 38°C (100°F). Ne pas diluer ce produit. Il est prêt à l'emploi dès que les deux composants sont bien mélangés.

Application :

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 2 000 psi.

Pulvérisation (contenant pressurisé) : Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA, avec chapeau d'air de 704 ou 765 et buse E.

Pinceau : Pinceau de soies naturelles seulement.

Rouleau : Rouleau de type industriel avec tube phénolique d'une épaisseur de 6,35 à 12,7 mm (¼ po – 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. Il n'est pas nécessaire de diluer.

Remarque additionnelle : Pour assurer la clarté du fini clair V400-00, il faut le catalyser avec le convertisseur au fini lustré V400-90 seulement. L'utilisation du convertisseur au fini semi-lustré donnera au fini clair V400-00 un aspect voilé. Toute surface peinte peut être glissante, surtout lorsqu'elle est mouillée. Lorsque les propriétés antidérapantes sont nécessaires, un additif anti-dérapant doit être utilisé, par exemple Corotech V630.

Tous les revêtements époxydiques sont sujets au jaunissement et subiront un farinage et une décoloration s'ils sont appliqués sur des surfaces extérieures exposées au soleil. Si la tenue de la couleur et du lustre est importante, il sera nécessaire d'appliquer une couche de finition. Des taches peuvent apparaître au contact prolongé avec certains solvants et produits chimiques ou au contact des déchets animaux dans des chenils. Ces taches ne nuiront pas à la durabilité ou aux propriétés protectrices du revêtement. Ne pas appliquer si la température ambiante, du matériau ou du substrat est inférieure à 7,2°C (45°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.

Revêtement à l'époxy polyamide V400

RÉSULTATS DES TESTS	
Flexibilité (ASTM D1737)	Test réussi avec un mandrin de 4,8 mm (3/16 po)
Résistance aux coulures (avec le produit /-90B)	Test réussi 8+ mils
Résistance aux coulures (avec le produit /-91B)	Test réussi 8+ mils
Résistance aux coulures (avec le produit /92B)	Test réussi 16+ mils
Résistance à la vapeur d'eau	Oui
Résistance à la chaleur sèche	148,89°C (300°F)
Résistance à la chaleur humide	65,56°C (150°F)
Adhérence (ASTM D3359)	Test réussi 5B
Humidité (ASTM D4585) (deux couches sur le V150 – 1 000 heures)	Corrosion de surface : aucune Boursouffure de surface : aucune Catégorie : 10, rouille : 0,00 %
Corrosion accélérée au chlorure (ASTM B117) (deux couches sur le V150 – 1 000 heures)	Corrosion de surface : aucune Boursouffure de surface : aucune Catégorie : 10, rouille : 0,00 %

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

SYSTÈMES RECOMMANDÉS	
APPRÊTS	
Métaux ferreux (décapés)	Gammes V110, V150 ou V160 ou produit V155-00
Métaux ferreux (préparation limitée)	Produit V155-00 ou gamme V160
Métaux non ferreux	Produit V110 ou V175-00
Béton	Utiliser le produit tel quel, ou les gammes V110 ou V160, ou le produit V155-00, ou le produit au fini clair V400-00
Vieux revêtements	Utiliser le produit tel quel (vérifier la compatibilité) ou utiliser la gamme V110 comme couche d'isolation
PRODUITS INTERMÉDIAIRES COMPATIBLES	
Gamme V160	
Pour tout autre substrat ou dans le cas d'une exposition à des conditions rigoureuses, consulter le Service technique Corotech ^{MD} .	

Nettoyage

Nettoyer avec le diluant pour époxy Corotech^{MD} V704.

Renseignements en matière de santé, sécurité et environnement

Avertissement!

Provoque une irritation cutanée

Provoque une sévère irritation des yeux

Peut provoquer une allergie cutanée

Susceptible de provoquer le cancer

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

Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires

Liquide et vapeurs 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. Se laver le visage, les mains et toute surface de peau exposée soigneusement après manipulation. Les vêtements de travail contaminés ne devraient pas sortir du lieu de travail. 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. Porter des gants de protection /des vêtements de protection /un équipement de protection des yeux /du visage.

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

En cas de contact avec les yeux rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. Si l'irritation oculaire persiste consulter un médecin. En cas d'irritation ou d'éruption cutanée consulter un médecin. En cas de contact avec la peau (ou les cheveux) enlever immédiatement les vêtements contaminés. Rincer à l'eau. Laver les vêtements contaminés avant réutilisation. En cas d'ingestion appeler immédiatement un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin. NE PAS faire vomir. 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
NON À USAGE RÉSIDENTIEL**

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