



Émail alkyde préparé en usine

ALK-FP

ALK-FP101 — Bleu Ford	ALK-FP801 — Jaune éclatant
ALK-FP301 — Gris glace	ALK-FP827 — Nouveau jaune CAT
ALK-FP401 — Vert John Deere	ALK-FP901 — Noir
ALK-FP601 — Orange Kubota	ALK-FP951 — Blanc
ALK-FP701 — Rouge Case IH	

L'émail ALK-FP sèche rapidement et s'utilise à l'intérieur ou à l'extérieur. Il est destiné à une utilisation industrielle sur des surfaces de métal convenablement préparées et (ou) apprêtées. Parmi les utilisations possibles : produits métalliques ouvrés, moulages, armoires, machinerie et équipement lourd.

L'ALK-FP peut être catalysé avec l'accentuateur polyuréthane ALK-201 pour améliorer sa durabilité et sa résistance aux produits chimiques.

Caractéristiques et avantages

- Offert dans les couleurs industrielles courantes (formats 01 et 05).
- Peut être catalysé avec une petite quantité de catalyseur.
- Excellent pouvoir couvrant.

Produits connexes

- **ALK-FP** — Émail alkyde préparé en usine et offert en diverses couleurs
- **ALK-201** — Accentuateur polyuréthane (facultatif)

Constantes physiques : *Toutes les valeurs sont théoriques, selon la couleur.
Les valeurs réelles peuvent différer légèrement en raison de la variabilité des conditions de fabrication.*

	Sans ALK-201	Avec ALK-201
Poids par gallon (US)	De 7,95 à 9,55 lb/gal	De 8,04 à 9,54 lb/gal
Poids des solides (en %)	De 38,9 à 52,9 %	De 41,7 à 54,8 %
Volume des solides (en %)	De 32,3 à 36,3 %	De 34,3 à 39,0 %
COV	De 4,51 à 4,85 lb/gal	De 4,39 à 4,94 lb/gal
Polluants atmosphériques dangereux	De 2,9 à 4,2 lb/gal	De 2,7 à 3,94 lb/gal
Réaction photochimique	Oui	Oui
Point d'éclair		

ALK-FP seulement : 22 °C (71 °F)

ALK-201 seulement : 45 °C (113 °F)

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

La surface à recouvrir doit être poncée et exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique et un revêtement de conversion améliorent les caractéristiques de rendement du système de revêtement. Nous recommandons de vérifier l'adhérence et la compatibilité avec le système choisi avant l'application complète.

Subjectile	Application directe
Acier laminé à froid	Très bonne
Acier laminé à chaud	Très bonne
Acier recuit	Non recommandée
Acier galvanisé	Non recommandée
Aluminium	Moyenne à bonne

La surface doit être exempte de toute contamination. En raison des variations dans les différents subjectiles de plastique et de fibre de verre, il est nécessaire de vérifier le rendement du revêtement sur le subjectile à traiter.

Remarque : Pour s'assurer de la compatibilité entre cette couche de finition et les apprêts CPC, consulter le Tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition CPC (CPCTB01F).



ALK-FP

Mode d'emploi (suite)

Mélanges



Mélanges :

Bien agiter le produit avant, et de temps à autre pendant l'utilisation. En cas d'ajout d'ALK-201, bien agiter le mélange et le laisser reposer pendant 15 min avant de l'utiliser. Ne pas ouvrir avant d'être prêt à utiliser.

Dilution :

Peut être dilué avec jusqu'à 10 % de Q80 (xylène) ou de Q50 (aromatique 100).



Rapport de mélange :

ALK-FP	ALK-FP avec ALK-201
S.O.	ALK-FP : ALK-201 15 : 1
S.O.	8 heures après le mélange
Zahn n° 3 : de 12 à 20 s	Zahn n° 3 : de 20 à 30 s
2 ans	



Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) :



Viscosité de pulvérisation :



Durée de conservation si non ouvert (chaque composant) :

Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans godet sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,6 mm; de 30 à 40 lb/po² au pistolet



HVLP (avec ou sans godet sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,5 mm; 10 lb/po² à la buse



Sans air :

Buse : 0,009 à 0,013; pression du fluide : de 1400 à 2000 lb/po²



À adduction d'air :

Buse : 0,009 à 0,013; pression du fluide : 850 lb/po²



Pinceau ou rouleau :

Non recommandés



Électrostatique :

Non recommandé

Application



Appliquer :

1 ou 2 couches moyennes avec période d'évaporation de 10 à 15 min. N'appliquer que lorsque la température de l'air, du produit et de la surface est supérieure à 10 °C (50 °F), et lorsque la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée.

Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :

De 4 à 5 mils

De 3,75 à 4,75 mils

Épaisseur de pellicule sèche recommandée :

De 1,4 à 2,0 mils

De 1,4 à 2,0 mils

Rendement en pieds carrés à 1 mil (sans perte) :

De 519 à 581 pi²

De 550 à 624 pi²

Temps de séchage



Séchage à l'air à 25 °C (77 °F) et à 50 % HR

Au toucher :

De 10 à 20 min

De 1 à 2 heures

Avant manipulation :

45 min*

De 2 à 3 heures*



Avant une nouvelle couche :

Avant 4 heures ou après 3 jours**

De 3 heures à 4 jours

Séchage accéléré :

30 min après 15 min d'évaporation (avec ou sans ALK-201)

** La pellicule de peinture n'est pas complètement durcie avant 7 jours. Le temps de séchage indiqué peut varier selon l'épaisseur de la pellicule, la couleur choisie, la température, le degré d'humidité et la ventilation.*

*** IMPORTANT! Si une nouvelle couche est appliquée entre 4 heures et 3 jours, la couche précédente se soulève. Avant 4 heures, la couche est suffisamment soluble pour prévenir le soulèvement. Après 3 jours, la couche a suffisamment durci pour que le solvant résiste.*

ALK-FP

Données techniques *

Propriétés

Système testé :
BONDERITE®
1000
ALK-FP901 et
ALK-FP951

Essai	Méthode ASTM	Résultat	
		ALK-FP	ALK-FP / ALK-201
Brillance à un angle de 60°	D523	De 85 à 95	De 85 à 95
Dureté au crayon	D3363	De HB à B	HB
Gravelomètre	D3170	8	8
Adhérence	D3359	5B	5B
Limite de température en service**		93 °C (200 °F)	93 °C (200 °F)

** Selon la pigmentation, la couleur peut changer lorsqu'on approche des 93 °C (200 °F), mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à 93 °C (200 °F).

Résistance aux produits chimiques

Produits chimiques ASTM D1308	ALK-FP	ALK-FP / ALK-201
Toluène	Cloque et cerne légers	Cerne léger
10 % NaOH	Échec	Acceptable
10 % HCl	Acceptable	Acceptable
10 % H ₂ SO ₄	Acceptable	Acceptable
Essence	Cerne et jaunissement légers	Cerne et jaunissement légers
Alcool isopropylique	Cerne, cloque	Cerne et ramollissement légers
Eau†	Acceptable	Acceptable

† Bien que ce produit résiste à une exposition intermittente, il n'est pas recommandé de l'immerger.

Résistance aux intempéries

Système testé :
Bonderite 1000
ALK-FP901 et
ALK-FP951

	Méthode ASTM	ALK-FP	ALK-FP / ALK-201
Brouillard salin — 100 heures	B117		
Infiltration de corrosion	D1654	7A	7A
Cloques après rainure	D714	8D	8D
Cloques sur la surface	D714	Aucune	Aucune
Humidité — 100 heures	D2247		
5 min — adhérence après récupération	D3359	5B	5B
1 heure — adhérence après récupération	D3359	5B	5B
24 heures — adhérence après récupération	D3359	5B	5B
QUV-UVA : angle de 60°			
Rétention après 250 heures	D523	De 79 à 93 %	De 96 à 100 %
Rétention après 500 heures	D523	De 79 à 92 %	De 95 à 100 %

Tous les résultats d'essais supposent que le revêtement est bien durci et bien préparé. Sauf indication contraire, tous les résultats ont été obtenus après pulvérisation du produit directement sur le métal traité au Bonderite 1000.

* Les données relatives aux propriétés d'application et de rendement ci-dessus sont considérées comme fiables sur la foi des conclusions obtenues en laboratoire. Elles sont destinées à permettre à l'acheteur de se convaincre que le produit convient à son besoin particulier. Les variations dans l'environnement, les procédures d'utilisation ou toute extrapolation de ces données peuvent produire des résultats insatisfaisants.

Divers

Ce produit ne devrait pas être utilisé sur les subjectiles à base de zinc.

Sécurité



Les produits décrits sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale et utilisant l'équipement approprié dans des conditions contrôlées. Ils ne sont pas destinés à être vendus au grand public. L'application sécuritaire des peintures et revêtements exige une connaissance de l'équipement et des produits, ainsi qu'une formation individuelle. Il est essentiel de lire attentivement et de respecter rigoureusement les directives et l'information préventive sur l'équipement et les produits afin d'assurer la sécurité des personnes et la protection des biens. Au moment de l'application, il faut prendre soin d'éliminer les conditions potentiellement dangereuses ou qui peuvent exposer les opérateurs ou les autres personnes à des blessures ou maladies. Des précautions spéciales s'imposent au moment d'utiliser de l'équipement de pulvérisation, surtout des systèmes de pulvérisation sans air comprimé. L'injection de peinture sous pression dans la peau par un appareil sans air comprimé peut provoquer des blessures graves nécessitant des soins médicaux immédiats en milieu hospitalier. On peut également obtenir des méthodes de traitement auprès d'un centre antipoison. On doit assurer la qualité de l'air par une ventilation adéquate. Les opérateurs d'équipement peuvent obtenir une protection supplémentaire en portant des respirateurs et des vêtements protecteurs (gants et combinaisons). Il faut toujours porter des lunettes protectrices. Pendant l'application de tout produit de revêtement, la présence de toute flamme est interdite et il est défendu de faire des soudures et de fumer. On doit utiliser un équipement antidéflagrant lorsqu'on applique ces produits en milieu confiné.

MISE EN GARDE

Avant d'utiliser les produits susmentionnés, lisez attentivement leurs étiquettes et suivez le mode d'emploi. Veuillez lire et observer tous les avertissements et mises en garde sur les étiquettes de tous les produits. Évitez tout contact avec la peau et les yeux; évitez de respirer les vapeurs et les brouillards de pulvérisation. Une exposition répétée aux vapeurs à concentration élevée peut provoquer une série d'effets progressifs, notamment l'irritation des voies respiratoires ainsi que des lésions cérébrales et des troubles neurologiques permanents et même une perte de conscience ou la mort dans des endroits mal aérés. Larmoiements, maux de tête, nausées, étourdissements et perte de coordination sont des indications que la concentration de solvant est trop élevée. Un usage abusif délibéré, comme l'inhalation ou l'augmentation intentionnelle de la concentration, peut être nocif, voire mortel.

GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS.

RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE

Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou relatifs au contrôle des déversements, composez le 514 645-1320, au Canada, le 412 434-4515, aux États-Unis, ou le 01-800-00-21-400, au Mexique. Ayez en main les données indiquées sur l'étiquette.



Les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site www.ppgcommercialcoatings.com (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FDS) ou auprès de votre distributeur PPG.

Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ ET L'ÉTIQUETTE s'y rapportant.



PPG Canada Inc.
Revêtements commerciaux
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

PPG Industries
Revêtements commerciaux
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050