



# Revêtements de qualité commerciale

## AUE-300/301 W/UA11

## CPC 5F

### ÉMAIL POLYURÉTHANE À FAIBLE COV

DESCRIPTION DE PRODUIT			
<b>AUE-300 ÉMAIL POLYURÉTHANE À FAIBLE COV COMPOSANT A</b> (pigmenté)	<b>AUE-301 CATALYSEUR POUR AUE-300 COMPOSANT B</b>	<b>UA-11 ACCÉLÉRATEUR URÉTHANE COMPOSANT C</b>	
<b>TYPE: Polyuréthane</b>			
<b>UTILISATION RECOMMANDÉE</b> L'émail polyuréthane à faible COV AUE-300 est recommandé pour usage intérieur et extérieur, sur des surfaces de métal dûment préparées ou apprêtées (par exemple, sur des produits métalliques ouvrés, des moulages, des armoires, des machines et de l'équipement lourd). L'émail polyuréthane à faible COV AUE-300 présente un très bon rapport de ses caractéristiques de rendement, notamment, d'excellentes caractéristiques d'écoulement, de nivellement et de dureté de la pellicule ainsi qu'une bonne durabilité à l'extérieur.			
<b>COULEURS</b> Pratiquement toute couleur standard, nouvelle ou existante, peut être rapidement et fidèlement contretypée à l'aide du système d'assortiment et de distribution de couleurs COLOR ACCURATE <sup>MC</sup> de PPG. Une fois la couleur formulée, des lots d'une quantité aussi réduite qu'un gallon à la fois, peuvent être reproduits à volonté, sans aucun problème d'écart de couleur associé aux préparations manuelles de petits lots. Toutes les couleurs offertes par le système COLOR ACCURATE <sup>MC</sup> sont formulées de manière à satisfaire les normes en vigueur à l'égard des quantités de plomb présentes dans la pellicule sèche.			
CONSTANTES PHYSIQUES			
<b>POIDS PAR GALLON U.S. (MÉLANGÉ)</b> (selon la couleur) 8,48 - 10,59 lb/gal	<b>POINTS-ÉCLAIRS</b> AUE-300 Pensky-Martens 37 °C (99 °F)		
<b>POURCENTAGE DE MATIÈRES SOLIDES PAR POIDS (MÉLANGÉ)</b> (selon la couleur) 58,6 % - 69,2 %	AUE-301 Pensky-Martens 27 °C (80 °F)		
<b>POURCENTAGE DE MATIÈRES SOLIDES PAR VOLUME (MÉLANGÉ)</b> (selon la couleur) 52,4 % - 59,0 %	UA-11 Pensky-Martens 36 °C (96 °F)		
	<b>COV (MÉLANGÉ)</b> <3,5 lb/gal		
<b>VISCOSITÉ — PRÊT À PULVÉRISER</b> (selon la couleur) Zahn n° 313-16 secondes Zahn n° 2 45- 55 secondes			
CARACTÉRISTIQUES DE RENDEMENT			
<b>DURETÉ AU CRAYON</b> HB-F (selon la couleur)	<b>BRILLANCE</b> L'émail polyuréthane AUE-300 à faible COV est offert comme un fini brillant (80 - 90 au brillancemètre à 60°).		
<b>FLEXIBILITÉ (MANDRIN TRONCONIQUE)</b> ACCEPTABLE	<b>ADHÉRENCE</b> EXCELLENTE		
<b>RÉSISTANCE À LA DÉCOLORATION</b> Les études sur l'exposition confirment que le fini de l'AUE-300 à faible COV offre une résistance à la décoloration considérablement meilleure que celle de la plupart des émaux polyuréthane pour l'intérieur et l'extérieur.	<b>LIMITE DE TEMPÉRATURE EN SERVICE</b> 300 °F		
<b>RÉSISTANCE À L'HUMIDITÉ (TEST DE 96 HEURES)</b> EXCELLENTE	<b>Remarque : Selon la pigmentation, la couleur peut changer à l'approche des 300 °F, mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à cette température.</b>		
RÉSISTANCE AUX AGENTS CHIMIQUES ET AUX SOLVANTS			
ACIDE SULFURIQUE À 10 %	EXCELLENTE	ACIDE CHLORHYDRIQUE À 10 %	EXCELLENTE
AMMONIAQUE À 10 %	EXCELLENTE	HYDROXYDE DE SODIUM À 10 %	EXCELLENTE
XYLÈNE	BONNE	ALCOOL ISOPROPYLIQUE	EXCELLENTE
HUILE	EXCELLENTE	ESSENCE	EXCELLENTE
RÉSISTANCE AU BROUILLARD SALIN (500 HEURES)	EXCELLENTE		
<b>RÉSISTANCE À L'EAU :</b> Résistance à une exposition intermittente. <b>Produit non recommandé en immersion.</b>			



## PRÉPARATION DE LA SURFACE

La surface à recouvrir doit être poncée et exempte de toute impureté comme des poussières, des saletés, de l'huile, de la graisse ou de l'oxydation. Un traitement chimique ou un revêtement de conversion améliore les caractéristiques d'adhérence et de rendement du revêtement.

Métal	Apprêts recommandés	Application directe sur substrats adéquatement préparés
Acier laminé à froid	HBA-3035, CRE-9XX, EPX-900, HSP-900/902, PLC-900	Excellent
Acier laminé à chaud	HBA-3035, CRE-9XX EPX-900, HSP-900/902, PLC-900	Excellent
Acier galvanisé	EPX-900, CRE-9XX HSP-900/902, PLC-900	Satisfaisant
Acier recuit	EPX-900, CRE-9XX HSP-900/902, PLC-900	Satisfaisant
Aluminium	HBA-3035, CRE-9XX EPX-900, HSP-900/902, PLC-900	Bon
Plastique ou fibre de verre	La surface doit être exempte de toute impureté. En raison des variations dans les différents substrats de plastique ou de fibre de verre, il est nécessaire de vérifier le rendement du revêtement sur le substrat à traiter.	

## GUIDE D'APPLICATION

### DIRECTIVES DE MÉLANGE

Bien agiter avant et de temps à autre pendant l'utilisation. À chaque gallon pigmenté de composant A AUE-300 (90 oz), ajouter tout le contenant d'une pinte du composant B AUE-301 (agent de durcissement incolore) et 6 oz de l'accélérateur uréthane UA-11. Le rapport de mélange est de trois parties de composant A à une partie de composant B par volume. Chaque contenant de 5 gallons de composant A AUE-300 exige l'ajout d'un gallon de composant B AUE-301 et de 24 oz d'UA-11, ce qui donne quatre gallons de mélange dans un contenant de cinq gallons. Mêler vigoureusement et laisser reposer 15 minutes avant d'utiliser. REMARQUE : la contamination des composants par l'humidité entraîne l'affaiblissement des propriétés des applications ou la gélification du produit. Ne pas ouvrir avant d'être prêt à utiliser le produit.

### DILUTION

Non recommandée dans les endroits soumis à la réglementation sur les COV.

### DURÉE DE VIE

25 °C (77 °F) 2 h à 2 h 30

Note : Une température plus élevée réduit la durée de vie.

### ÉPAISSEUR DE PELLICULE MOUILLÉE RECOMMANDÉE (mêlé)

Par pulvérisation : 2,7 – 4,0 mils

### ÉPAISSEUR DE PELLICULE SÈCHE RECOMMANDÉE

1,5 – 2,0 mils

L'application d'une épaisseur de pellicule inférieure ou supérieure à celle qui est recommandée peut causer des problèmes comme le manque d'adhérence, la flottaison des pigments, l'emprisonnement des solvants, la lenteur à durcir ainsi que l'accélération de la perte de brillant et de couleur.

### MATÉRIEL D'APPLICATION

Pulvérisation conventionnelle : 50-60 lb/po<sup>2</sup> au pistolet.

### TEMPS DE SÈCHAGE

3 mils de pellicule mouillée à 25 °C (77 °F) et à 50 % d'humidité relative.

Au toucher : 1 heure  
Avant manipulation : 4 heures \*  
Séchage : 24 heures \*\*  
Avant une nouvelle couche : 16 heures à 4 jours  
Séchage accéléré : (prévoir 10 minutes de séchage à l'air)  
Cuisson 10 minutes à 180 °F  
Cuisson 20 minutes à 140 °F  
Cuisson 30 minutes à 120 °F

\* Ne signifie pas que la pellicule a atteint sa dureté maximale. À cette étape, la manipulation est possible sans risquer de décoller, de friser ou d'endommager la pellicule en exerçant une faible pression des doigts ou des mains. Le temps de séchage indiqué peut varier selon l'épaisseur de la pellicule, la couleur choisie, la température, l'humidité et le degré de ventilation. \*\* La pellicule de peinture n'est pas entièrement durcie avant 7 jours.

L'application d'une épaisseur de pellicule supérieure à celle qui est recommandée pour ce produit a pour effet d'augmenter substantiellement le temps de séchage et, ainsi, de prolonger le délai d'attente avant une nouvelle couche.

### RENDEMENT EN SURFACE RECOMMANDÉ

840-946 pi<sup>2</sup> à une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil par gallon U.S. (selon la couleur). Ces chiffres sur le rendement ne comprennent pas les pertes au moment du mélange, du transfert ou de l'application du revêtement non plus que les pertes causées par les irrégularités ou la porosité de la surface.

### NETTOYAGE

Réducteur uréthane PPG ou Xylol

### PRÉCAUTIONS ET LIMITATIONS D'APPLICATION

Appliquer seulement lorsque la température de l'air ambiant, du produit et de la surface est supérieure à 10 °C (50 °F) et que celle de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée.

L'application au pinceau ou au rouleau n'est pas recommandée.

À la connaissance de PPG Industries, les renseignements techniques de ce bulletin sont exacts. Cependant, comme PPG Industries Inc. améliore constamment ses revêtements et formules de peinture, les données techniques peuvent varier selon l'information disponible au moment de l'impression du bulletin. Veuillez communiquer avec votre distributeur de Revêtements Industriels Spécialisés pour obtenir l'information la plus récente.

## SÉCURITÉ

Les matériaux 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 la vente au grand public.

L'application sécuritaire des peintures et revêtements exige une connaissance de l'équipement et du matériel, 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 de préserver 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 à l'utilisation de l'équipement de pulvérisation, surtout avec les systèmes de pulvérisation sans air comprimé. L'injection de peinture sous haute pression dans la peau par un appareil sans air comprimé peut provoquer de sérieuses blessures 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 masques 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 à l'épreuve des explosions lorsqu'on applique ces produits en espace restreint.

### MISE EN GARDE

Avant d'utiliser les produits susmentionnés, lire attentivement les étiquettes de chaque produit et suivre le mode d'emploi. Veuillez lire et observer tous les avertissements et mises en garde sur les étiquettes de tous les produits. Éviter tout contact avec la peau et les yeux; éviter 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 de même que des lésions cérébrales et des troubles neurologiques permanents et, potentiellement, 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 le niveau de solvant est trop élevé. Un usage abusif délibéré, comme celui d'inhaler ou d'augmenter intentionnellement la concentration des composants, peut être nocif, voire fatal.

### GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS

### RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE

Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou concernant le contrôle des déversements, au Canada composer le (514) 645-1320. Avoir en main les informations de l'étiquette.

### FICHES SIGNALÉTIQUES

Les fiches signalétiques pour les produits PPG mentionnés dans ce bulletin sont disponibles auprès de votre distributeur PPG de Revêtements de qualité commerciale.

POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS SUR CE PRODUIT, CONSULTER L'ÉTIQUETTE ET LA FICHE SIGNALÉTIQUE S'Y RAPPORTANT.

**PPG Industries**  
Revêtements industriels

Où que vous regardiez

© PPG Industries, 2003

CPC 5F - 08/03