



Apprêt 1K riche en zinc organique

ZNP-101

L'apprêt riche en zinc organique ZNP-101 est un revêtement cathodique d'entretien et de protection à un composant, prêt à l'emploi et autodurcissant.

Il peut être appliqué sur des subjectiles poncés au jet de sable et convenablement préparés, ou servir d'apprêt de retouche sur certains subjectiles d'acier galvanisé ou revêtements riches en zinc.

Caractéristiques et avantages

- Excellente résistance à la corrosion.
- Facile à utiliser, un composant.

Produit associé

- ZNP-101 — Apprêt 1K riche en zinc organique

Constantes physiques

Toutes les valeurs sont théoriques, selon la couleur, et s'appliquent aux produits prêts à pulvériser. Les valeurs réelles peuvent différer légèrement en raison de la variabilité des conditions de fabrication.

	ZNP-101
Densité (en lb/gal)	16,53
Poids des solides (en %)	70,3 %
Volume des solides (en %)	30,0 %
COV (en lb/gal)	4,70
Point d'éclair	19 °C (68 °F)
Polluants atmosphériques dangereux	< 1,6 lb/gal
Réaction photochimique	Oui

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Pour obtenir un rendement optimal des revêtements riches en zinc, le pigment zincifère doit entrer directement en contact avec le subjectile de métal. La saleté, la graisse et l'huile doivent être préalablement éliminées de la surface par projection d'abrasif ou par nettoyage chimique. Pour assurer une adhérence maximale, les surfaces d'acier doivent être parfaitement nettoyées et, de préférence, traitées au phosphate. Une couche intermédiaire d'apprêt époxy est recommandée pour obtenir la meilleure protection anticorrosion.

Subjectile	Application directe sur subjectile adéquatement préparé
Acier laminé à froid	Excellente
Acier laminé à chaud	Excellente
Acier recuit	Non recommandée
Acier galvanisé	Non recommandée
Aluminium	Non recommandée
Plastique et fibre de verre	Non recommandée



Remarque : Pour s'assurer que la compatibilité entre ces apprêts et les couches de finition CPC est acceptable, consulter le tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition CPC (CPCTB01F).

ZNP-101

Mélanges



Mélanges : Ne pas secouer ce produit. Le ZNP-101 doit être mélangé à l'aide d'une lame.
Bien agiter le produit avant, et de temps à autre pendant l'utilisation.

Dilution : Jusqu'au 50 % de diluant lent Q89 / CPC-SP9001 SEULEMENT.



Rapport de mélange : S.O.

Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) : S.O.



Viscosité de pulvérisation : Zahn N° 2 = 28 s
Zahn N° 3 = 17 s

Durée de conservation (contenant non ouvert) : 6 mois

Équipement d'application



Conventionnel (avec réservoir sous pression) : Buse de 1,5 à 2,0; 50 lb/po² au pistolet; pression du fluide : de 10 à 12 lb/po²



HVLP (avec réservoir sous pression) : Buse de 1,5 à 2,0; 10 lb/po² au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant; pression du fluide : de 10 à 12 lb/po²



Sans air : Buse de 0,017 po; pression du fluide : 2000 lb/po²
UTILISER DES GARNITURES D'ÉTANCHÉITÉ EN TÉFLON ET AGITER CONSTAMMENT.



À adduction d'air : Aucune recommandation

Pinceau ou rouleau : Petites zones seulement

Électrostatique : Non recommandé

Application



Appliquer : De 1 à 2 couches mouillées. Accorder une attention particulière à tous les bords, petits creux, lignes de soudure, coins, rivets et autres endroits rugueux afin qu'ils soient complètement couverts.

Épaisseur de pellicule mouillée recommandée : De 2,4 à 5,0 mils

Épaisseur de pellicule sèche recommandée* : De 0,8 à 1,5 mil

Rendement en pieds carrés à 1 mil (sans perte) : 481 pi²

** L'application d'une pellicule d'une épaisseur inférieure ou supérieure à celle qui est recommandée peut causer des problèmes comme le manque d'adhérence, la flottation des pigments, l'emprisonnement des solvants, la lenteur du durcissement et la détérioration accélérée de la brillance et de la couleur.*

Temps de séchage



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

Au toucher : 10 min

Avant manipulation* : 30 min

Avant recouvrement : Une nouvelle couche ne devrait pas être nécessaire.

Avant la couche de finition : De 45 à 90 min

Séchage accéléré : Au besoin, jusqu'à 149 °C (300 °F) après 10 min d'évaporation

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

ZNP-101

Données techniques*

Propriétés

	Essai	Méthode ASTM	Résultat
<i>Acier laminé à chaud poncé au jet de sable ZNP-101</i>	Brillance	D523	Mat
	Adhérence	D3359	5B
	Limite de température en service :		204 °C (400°F)

Résistance aux intempéries

		Méthode ASTM	Résultat
<i>Acier laminé à chaud poncé au jet de sable ZNP-101 CRE-904 AUE-360</i>	Brouillard salin — 3500 heures	B117	
	Infiltration de corrosion	D1654	6A – 7A
	Cloques après rainure	D714	8M
	Cloques sur la surface	D714	Micro
	Humidité — 500 heures	D2247	
	5 min — adhérence après récupération	D3359	4B
	1 heure — adhérence après récupération	D3359	3B
	24 heures — adhérence après récupération	D3359	3B

Tous les résultats d'essais supposent que le revêtement est bien durci et bien préparé.

* Les données relatives aux propriétés d'application et de rendement ci-dessus sont considérées 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 doit pas être appliqué sur des subjectiles de zinc.
Il ne doit pas être poncé, pour ne pas produire de poussière de zinc.
Pour bénéficier des propriétés optimales, appliquer un produit de scellement époxy comme couche d'accrochage entre le ZNP-101 et la couche de finition.

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.

Consulter les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin 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