



Émaux alkydes modifiés à l'acrylique

ALK-200/ALK-200YL

Les émaux ALK-200 et ALK200YL (base jaune) sèchent rapidement et s'utilisent à l'intérieur ou à l'extérieur. Ils sont destinés à une utilisation industrielle sur des surfaces de métal convenablement préparées et (ou) apprêtées. Ces couches de finition permettent de produire une pellicule lisse d'une excellente dureté dans une variété de degrés de brillance. Parmi les utilisations possibles : produits métalliques ouvrés, moulages, armoires, machinerie et équipement lourd.

L'ALK-200YL se présente sous la forme d'une base jaune vif, qui permet de mieux couvrir les couleurs jaunes. Afin de créer des variantes, on peut colorer ce produit en y ajoutant jusqu'à 14 oz de colorants CPC de la série H par 128 oz au total.

Caractéristiques et avantages

- Produits rentables au chapitre du rendement.
- Séchage rapide pour raccourcir les délais de production.
- Offerts dans une vaste gamme de couleurs et de brillances.
- S'appliquent directement sur le métal ou sur un apprêt compatible.
- Exempts de plomb et de chrome.

Produits nécessaires

- ALK-201 — Accentuateur polyuréthane (facultatif)
- DX-10-FLT — Pâte de matage (facultative)

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

	<u>Avec ALK-201</u>	<u>Sans ALK-201</u>
Poids par gallon (US) :	De 7,97 à 10,22 lb/gal	7,88 à 10,28 lb/gal
Poids des solides :	De 38,29 à 58,32 %	De 34,84 à 56,79 %
Volume des solides :	De 31,75 à 42,15 %	De 28,55 à 39,65 %
Point d'éclair (ALK-200R seulement) :	50 °F (appareil Pensky Martin)	50 °F (appareil Pensky Martin)
COV :	4,21 à 5,06 lb/gal	4,39 à 5,30 lb/gal
Polluants atmosphériques dangereux :	Maximum = 3,0 lb/gal	Maximum = 3,2 lb/gal
Réaction photochimique :	Oui	Oui

Mode d'emploi

Préparation des subjectiles

La surface à recouvrir doit être exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique (ou une couche de conversion) améliore les propriétés d'adhérence et de rendement de la couche finie. Il peut y avoir des variations en fonction des subjectiles, de la préparation, de la méthode d'application et de l'environnement. Nous recommandons de vérifier l'adhérence et la compatibilité avec le système choisi avant l'application complète.

Subjectile Application directe sur subjectile adéquatement préparé

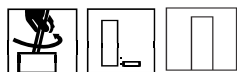
Acier laminé à froid ou à chaud :	Très bonne avec les revêtements de conversion appropriés
Acier recuit ou galvanisé :	Non recommandée sur les subjectiles à base de zinc
Aluminium :	Satisfaisante après un léger ponçage
Plastique et fibre de verre :	La surface doit être exempte de toute contamination. 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 améliorer le rendement de cette couche de finition sur les apprêts CPC, consulter le Tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition CPC (CPCTB01F).

ALK-200/ALK-200YL




Mode d'emploi

Mélanges




Rapports de mélange :	<u>Avec ALK-201</u> 15 : 1	<u>Sans ALK-201</u> Prêt à pulvériser
Durée de vie à 77 °F :	10 heures	S.O.
Viscosité d'application :	Zahn n° 2 EZ : de 25 à 35 s	
Réducteurs :	Xylène (Q80), aromatique 100 (Q50) ou MAK (Q70) en petites quantités	
Durée de conservation si non ouvert (chaque composant) :	2 ans	



Équipement d'application

Conventionnel :	Pointeau ou buse de 1,3 à 1,6 mm; de 45 à 60 lb/po ² au pistolet	
 Conventionnel avec réservoir sous pression :	Pointeau ou buse de 1,0 à 1,2 mm; de 45 à 60 lb/po ² au pistolet	
HVLP :	Pointeau ou buse de 1,3 à 1,5 mm; 10 lb/po ² au pistolet	
 HVLP avec réservoir sous pression :	Pointeau ou buse de 1,0 à 1,2 mm; 10 lb/po ² au pistolet	
Sans air :	Non recommandé	
À adduction d'air :	Non recommandé	
 Pinceau ou rouleau :	Non recommandé	
Électrostatique :	L'ajout de 5 % de MAK (Q70) améliore la forme du jet, l'atomisation et la couverture.	

Application

Appliquer :	2 couches complètement mouillées Laisser évaporer de 5 à 10 min entre les couches (au besoin).	
 Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :	De 2,8 à 3,3 mils	
Épaisseur de pellicule sèche recommandée :	De 1,5 à 2,0 mils	
Rendement :	De 526 à 677 pi ² à une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil/gal US (selon la couleur)	

Temps de séchage

 Séchage à l'air à 77 °F et à 50 % HR	<u>Avec ALK-201</u>	<u>Sans ALK-201</u>
Au toucher :	2 heures	De 15 à 30 min
Avant manipulation :	3 heures*	1 heure*
 Avant une nouvelle couche :	De 3 heures à 4 jours	Avant 6 heures ou après 30 heures à 4 jours**
Séchage accéléré :	Prévoir 10 min de séchage à l'air avant le séchage au four pour éviter les piqûres de solvant. 30 min à 82 °C (180 °F)	

* 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 de 6 et 30 heures après la première, la couche précédente se soulève. Avant 6 heures, le revêtement est suffisamment soluble pour prévenir le soulèvement. Entre 30 heures et 4 jours après la première couche, le revêtement a suffisamment durci pour que le solvant résiste.

ALK-200/ALK-200YL

Données techniques*

Propriétés

Essai	Méthode ASTM	Avec ALK-201	Sans ALK-201
Dureté au crayon	D3363	De F à H	De HB à H
Mandrin	D522	Acceptable	Acceptable
Résistance à l'écaillage	D3170	5	5-6
Brillance à un angle de 60°***	D523	De 89 à 91	De 85 à 89
Adhérence	D3359	4B	De 3B à 4B
Limite de température de service***		240 °F	200 °F

*** Selon la pigmentation, la couleur peut changer lorsqu'on approche de la limite de température de service, mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à ce qu'on atteigne cette limite.

** L'utilisation du DX-10-FLT permet d'obtenir divers degrés de brillance.

Résistance aux produits chimiques

Produits chimiques ASTM D1308	Avec ALK-201	Avec ALK-201
Toluène	Taches et ridage légers	Ridage excessif
10 % NaOH	Acceptable	Taches, ridage et changement de couleur
10 % HCl	Acceptable	Acceptable
10 % H ₂ SO ₄	Acceptable	Acceptable
Essence	Taches et changement de couleur légers	Taches et ridage légers
Alcool d'isopropyle	Taches légères	Taches légères
Eau	Acceptable	Acceptable

Résistance aux intempéries

	Méthode ASTM	Avec ALK-201	Avec ALK-201
Brouillard salin — 100 heures	B117		
Infiltration de corrosion	D1654	Aucune	Aucune
Cloques après rainure	D714	8D	Aucune
Cloques sur la surface	D714	Aucune	Aucune
Adhérence	D3359 — méthode A	De 4A à 5A	5A
Humidité — 100 heures	D2247		
5 min — adhérence après récupération	D3359 — méthode B	De 4B à 5B	De 3B à 4B
1 heure — adhérence après récupération	D3359 — méthode B	4B	3B
24 heures — adhérence après récupération	D3359 — méthode B	5B	3B à 4B
QUV-UVA : angle de 60°	D4587		
Rétention après 200 heures	D523	100 %	De 91 à 100 %
Rétention après 500 heures	D523	De 98 à 100 %	De 86 à 100 %
QUV-UVB : angle de 60°	D4587		
Rétention après 200 heures	D523	De 95 à 100 %	De 91 à 99 %

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

*Matage de l'ALK-200
avec du DX-10-FLT*

Degré de brillance	ALK-200 (% en volume)	DX-10-FLT (% en volume)
Élevé	100	0
Semi-brillant	83	17
Satiné	81	19
Coquille d'œuf	78	22
Très mat	74	26

Ce produit ne doit pas être appliqué directement sur des surfaces de zinc.

ALK-200/ALK-200YL

Émaux alkydes modifiés à l'acrylique

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, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

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