



ALK-300ELG

CPC40F

ÉMAIL ALKYDE ACRYLIQUE MODIFIÉ À FAIBLE COV - LG

PRODUCT DESCRIPTION	
Composant A ALK-300ELG Émail alkyde acrylique modifié à faible COV - LG (Pigmenté)	Composant B ALK-31 Siccatif
TYPE Émail alkyde acrylique modifié	
UTILISATION RECOMMANDÉE L'ALK-300-LG est un émail peu brillant à séchage rapide pour usage intérieur et extérieur. Il est destiné à des applications industrielles, 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'ALK-300-LG peu brillant présente un très bon rapport de ses caractéristiques de rendement, notamment, d'excellentes caractéristiques d'écoulement, de nivellement et de dureté de la pellicule.	
COULEURS 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 ^{MC} 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 ^{MC} sont formulées de manière à satisfaire les normes en vigueur à l'égard des quantités de plomb présentes dans la pellicule sèche.	

CONSTANTES PHYSIQUES	
COV (mélange) <3.5 lbs/gal (selon la couleur)	Points éclairs (Pensky-Martens) ALK-300ELG 101 °F (38 °C) ALK-31 115 °F (46 °C)
% de matières solides par poids (mélange) 58,6 – 70,9 %	Viscosité — prêt à pulvériser (selon la couleur) Zahn n° 3 = 18 – 28 secondes Zahn n° 2 = s.o.
% de matières solides par volume (selon la couleur) 51,8 – 58,2 %	
Poids par gallon US (selon la couleur) 8,46 – 10,2 lb/gal	

CARACTÉRISTIQUES DE RENDEMENT													
Dureté au crayon (selon la couleur) HB-H	Résistance à la décoloration Les études sur l'exposition confirment que le fini de l'ALK-300-LG peu brillant offre une résistance à la décoloration comparable à celle de la plupart des émaux alkyde intérieur/extérieur de 3,5 COV.												
Flexibilité (mandrin tronconique) Acceptable	Brillance L'ALK-300-LG peu brillant est offert comme un fini brillant (20-30 % au brillancemètre à 60°). On peut obtenir différents niveaux de brillance en mêlant l'ALK-300-LG peu brillant avec le produit VISSTAR ^{MC} pleine brillance. Voici les rapports de mélange approximatifs par volume pour les différents niveaux de brillance :												
Résistance à l'humidité (Test de 96 heures) Excellent													
Limite de température en service 150 °F													
Adhérence Bonne													
Résistance à l'eau Résistance à une exposition intermittente. <i>Produit non recommandé en immersion.</i>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>ALK-300E</th> <th>ALK-300ELG</th> <th>% de brillance (60°)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>1</td> <td>60-70</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>2</td> <td>40-50</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>3</td> <td>30-40</td> </tr> </tbody> </table>	ALK-300E	ALK-300ELG	% de brillance (60°)	1	1	60-70	1	2	40-50	1	3	30-40
ALK-300E	ALK-300ELG	% de brillance (60°)											
1	1	60-70											
1	2	40-50											
1	3	30-40											
Remarque : Selon la pigmentation, la couleur peut changer à l'approche des 150 °F, mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à cette température.													

RÉSISTANCE AUX AGENTS CHIMIQUES / SOLVANTS			
Acide sulfurique à 10 %	Très bonne	Acide chlorhydrique à 10 %	Très bonne
Ammoniaque à 10 %	Satisfaisante	Hydroxyde de sodium à 10 %	Satisfaisante
Xylène	Satisfaisante	Alcool isopropylique	Très bonne
Huile	Très bonne	Essence	Satisfaisante
résistance au brouillard salin (500 heures)	Satisfaisante		

PRÉPARATION DE LA SURFACE

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.

Métal	Apprêts recommandés	Application directe sur substrats adéquatement préparés
Acier laminé à froid	HBA-CT/4035, CRE-CT/904, HSP-900/902, HSP-2128, EPX-900, EEP-435	Bon
Acier laminé à chaud	HBA-CT/4035, CRE-CT/904, HSP-900/902, HSP-2128, EPX-900, EEP-435	Bon
Acier galvanisé	HSP-900/902, HSP-2128, EPX-900, CRE-CT/904	Non recommandé
Acier recuit	HSP-900/902, HSP-2128, EPX-900, CRE-CT/904	Non recommandé
Aluminium	HBA-CT/4035, CRE-CT/904, HSP-900/902, HSP-2128, EPX-900, EEP-435	Satisfaisant
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. Pour accélérer les temps de séchage, ajouter exactement 4 oz de siccatif ALK-31 par gallon plein de la couleur mélangée. Le ALK-31 est très foncé et il faut prendre des précautions au moment de le mélanger à des couleurs claires ou transparentes, car elles peuvent foncer ou sembler sales. **Remarque :** Le ALK-31 doit être ajouté à la résine avant l'étape de mélange avec la couleur.

DURÉE DU VIE

s.o.

DILUTION

Il est recommandé de diluer certaines couleurs à 3,5 COV avec de l'Aromatic 100.

ÉQUIPEMENT D'APPLICATION

Pulvérisation conventionnelle : 60 lb/po² au pistolet.

TEMPS DE SÉCHAGE

3 mils de pellicule mouillée à 25 °C (77 °F) et à 50 % d'humidité relative. *Les temps de séchage indiqués ci-dessous s'appliquent lorsqu'une charge complète de siccatif (ALK-31) est ajoutée au produit.*

Au toucher:	30 minutes	<i>Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée (mélange):</i>	2.8 – 3.7 mils
Avant manipulation:	2 heures*	<i>Recommended Dry Film Build:</i>	1.5 – 2.0 mils
Séchage:	24 heures**	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.	
Avant la couche de finition:	Avant 6 heures ou après 30 heures jusqu'à 4 jours***		
Séchage accéléré:	30 mins à 120 °F (Prévoir 10 minutes de séchage)		

* 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.

*****IMPORTANT!** L'application d'une nouvelle couche entre 6 et 24 heures entraîne le décollement de la couche précédente. Entre 2 et 6 heures, le revêtement est suffisamment solubilisé pour empêcher le décollement et pendant la période allant de 24 heures à 4 jours, le produit est suffisamment durci pour présenter une résistance aux solvants.

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

830-933 pi² 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

Toluène, xylène ou diluant à laque.

PRÉCAUTIONS ET LIMITATIONS D'APPLICATION

Appliquer seulement lorsque la température de l'air ambiant, du produit et de la surface est supérieure à 16 °C (60 °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 RAPPORANT.

PPG Industries
Revêtements industriels

Où que vous regardiez

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

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

