

DURETHANE™ DTM | 95-3300 SERIES

DESCRIPTION

Polyuréthane mastique direct au métal à deux composants

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Application directement sur le métal, y compris sur la rouille adhérente
- Faible COV
- Excellente rétention de lustre et couleur
- Facile à appliquer au pistolet, rouleau et au pinceau
- Capacité de couleur illimitée
- Rencontre les exigences SSPC Paint 36 Niveau 3
- Ne contient aucun polluant atmosphérique dangereux organique

COULEUR ET LUSTRE

- Couleurs standards, sécurités et aux choix
- Lustré

DONNÉES DE BASE À 68°F (20°C)

Données pour produits mélangés	
Nombre de composants	Deux
Solides par volume	65 ± 2%
COV (fournis)	2,0 lb/US gal (241 g/l)
Épaisseur de feuil sec recommandée	3,0 - 5,0 mils (75 - 125 µm) selon le système
Taux d'étalement théorique	348 ft ² /US gal pour 3,0 mils (8,7 m ² /l for 75 µm)
Stabilité au stockage	Résine: au moins 36 mois entreposé dans un endroit sec et frais Durcisseur: au moins 36 mois entreposé dans un endroit sec et frais

Note:

- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Délai de recouvrement
- Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES – Temps de durcissement
- Certaines couleurs offertes selon les spécifications nécessiteront 4.0 à 6.0 mils (100 - 150 µm) d'épaisseur de feuil sec. Contacter votre représentant PPG pour plus de détails

CONDITIONS ET TEMPÉRATURES DU SUBSTRAT RECOMMANDÉES

- La performance du revêtement est proportionnelle au degré de préparation de surface. Reférez-vous aux instructions d'application des primaires spécifiques, couches intermédiaires et les procédures de durcissement. Toutes les couches précédentes doivent être sèches et exemptes de contaminants. Adhérer à tous les délais de recouvrement minimum et maximum des primaires spécifiques et couches intermédiaires. Un revêtement époxy existant nécessite un sablage avant l'application du produit. Une application témoin sur des revêtements inconnus est recommandée.



DURETHANE™ DTM | 95-3300 SERIES

Acier

- Enlever toutes projections de soudures, protubérances et délamination d'acier
- Enlever les contaminants de surface, huile et graisse selon la norme SSPC-SP1
- Sabler au jet avec un abrasif angulaire selon la norme SSPC SP-6 ou SP-10 pour des performances optimales. Obtenir un profil de surface de 1,5 à 3,0 mils (38-75 µm)
- Pour la maintenance et la réparation en service atmosphérique, le produit peut être appliqué sur des surfaces préparées selon les normes SSPC SP-2 ou SSPC SP-3 (nettoyage à la brosse ou mécanique)
- Appliquer sur un époxy ou apprêt riche en zinc pour les environnements de service plus agressif

Béton

- Retirez tous les contaminants de surface tels que l'huile, graisse et les produits chimiques imprégner
- Préparer la surface selon le standard ASTM D4259 pour enlever tout le farinage, polissage ou laitance
- Utilisez un apprêt époxy approprié pour le béton. Reportez-vous à la fiche technique de l'apprêt pour plus de détails de préparation de surface

Métaux non ferreux

- Sabler au jet d'abrasif léger ou sabler mécaniquement selon la norme SSPC SP-16 pour atteindre un profil d'ancrage uniforme et dense de 1,5 à 4,0 mils
- Appliquer un apprêt époxy pour les environnements agressifs

Acier inoxydable

- Sabler au jet ou avec un disque abrasif angulaire pour atteindre un profil uniforme d'ancrage dense de 1,5 à 3,0 mils (38-75 µm)
- Appliquer un apprêt époxy pour les environnements agressifs

Revêtements existants et réparations

- Vérifiez que le revêtement est sain et bien adhérent
- Ne pas appliquer sur des revêtements acryliques ou des revêtements qui ont une mauvaise résistance aux solvants
- Une application témoin est recommandée pour déterminer la compatibilité et l'adhérence
- Sabler à l'abrasif par balayage selon la norme SSPC-SP7
- Alternativement, PREP 88 peut être utilisé pour préparer les revêtements existants. Se référer à fiche technique du PREP 88 pour plus de détails
- Adoucir les bords de revêtements intacts et bien adhérents au périmètre des zones de réparation
- Nettoyer mécaniquement l'acier existante selon la norme SSPC SP-3 (service atmosphérique)

Températures du substrat et conditions d'application

- La température de surface lors de l'application doit être entre 20°F (-7°C) et 130°F (54°C)
- La température de surface durant l'application doit être au moins 5°F (3°C) au-dessus du point de rosée
- La température ambiante durant l'application et le durcissement doit être entre 20°F (-7°C) et 100°F (38°C)
- Humidité relative durant l'application et séchage devrait ne pas excéder 85%

DURETHANE™ DTM | 95-3300 SERIES

Avertissement

L'enlèvement des anciennes peintures par ponçage, décapage ou autres moyens peut générer des poussières ou émanations qui contiennent du plomb. L'exposition au plomb en poussière ou par émanation peut provoquer des effets néfastes sur la santé surtout chez les enfants ou les femmes enceintes. Contrôler de l'exposition au plomb ou d'autres substances dangereuses nécessitent l'utilisation d'équipement de protection approprié, comme un respirateur ajusté et approuvé (par exemple, NIOSH) un confinement adéquat et de nettoyage. Pour plus d'informations, contacter « US-EPA Lead information Hotline at 1-800-424-LEAD » ou le bureau régional de Santé Canada

MODE D'EMPLOI

Rapport de mélange en volume : base 83% - durcisseur 17%

- Prémélanger la résine avec un mélangeur d'air pneumatique à vitesse modérée pour homogénéiser le récipient. Ajouter le durcisseur à la résine et agiter avec un mélangeur pendant 1-2 minutes jusqu'à dispersion complète

Durée de vie

3 heures at 70°F (21°C)

Note: Voir DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES-Durée de vie

Application

- L'aire devrait être à l'abri de particules et de polluants atmosphériques
- S'assurer d'une bonne ventilation durant l'application et le durcissement
- Un abri pour empêcher le vent d'affecter le motif de pulvérisation est recommandé
- Protéger de l'humidité jusqu'à l'atteint du temps de durcissement

Température du produit

La température du produit pendant l'application devrait être entre 40°F (4°C) et 90°F (32°C)

Pistolet à air comprimé

- Un filtre d'humidité et d'huile dans la ligne principale est essentiel. Le produit est sensible à la contamination par l'humidité

Volume du diluant

0 - 10%

Orifice de la buse

0.070 po. (1.8mm) approx.

DURETHANE™ DTM | 95-3300 SERIES

Pistolet sans air

- Pompe 28:1 ou plus

Volume du diluant

0 - 10%

Orifice de la buse

0.013 - 0.015 po (approx. 0.33 - 0.38 mm)

Pression de la buse

10,3 - 17,2 MPa (approx. 104 - 173 bar; 1500 - 2500 p.s.i.)

Pinceau/ rouleau

- Utilisez un pinceau à poils naturels et/ou résistant aux solvants de qualité, rouleau à poils de 1/4 "ou 3/8" (5 à 10 mm). S'assurer que le pinceau/rouleau est bien chargé pour éviter l'entraînement d'air. Plusieurs couches peuvent être nécessaires pour atteindre feuil sec requis
- AMERCOAT 851 additif de contrôle d'application peut être utilisé pour une application améliorée et un feuil plus uniforme à l'application au pinceau ou rouleau

Diluant recommandé

DILUANT PPG 21-85 (97-739) (pour maintenir COV moins de 250 g/L), DILUANT PPG 50-48 (97-735) (pinceau, rouleau ou pistolet), PPG DILUANT 91-30 (97-730) ou PPG THINNER 21-06 (97-727) (pulvérisation), PPG THINNER 91-31 (97-734) (pinceau et rouleau); utiliser PPG THINNER 50-63 (97-736) avec PPG THINNER 50-48 (97-735) pour augmenter la conductivité

Volume du diluant

0 - 5%

Nettoyant diluant

PPG DILUANT 90-58 (AMERCOAT 12 NETTOYEUR)

DONNÉES SUPPLÉMENTAIRES

Délai de recouvrement pour EFS jusqu'à 3.0 mils (75 µm)				
Recouvert avec...	Intervalle	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Lui-même	Minimum	18 heures	9 heures	4 heures
	Maximum	Illimité	Illimité	Illimité

Délai de recouvrement avec 97-722 accélérateur pour EFS jusqu'à 3.0 mils (75 µm)							
Recouvert avec...	Intervalle	20°F (-7°C)	30°F (-1°C)	40°F (4°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
Lui-même	Minimum	12 heures	8 heures	4 heures	2 heures	1 heure	moins de 1 heure
	Maximum	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité	Illimité



DURETHANE™ DTM | 95-3300 SERIES

Temps de durcissement pour un EFS jusqu'à 3.0 mils (75 µm)

Température du substrat	Sec au touché	Sec pour la manipulation
50°F (10°C)	3 heures	18 heures
70°F (21°C)	2 heures	9 heures
90°F (32°C)	1 heure	4 heures

Délai de durcissement avec accélérateur 97-722 pour EFS jusqu'à 3,0 mils (75 µm)

Température du substrat	Sec au touché	Sec pour la manipulation
40°F (4°C)	1 heure	4 heures
50°F (10°C)	moins de 1 heure	2 heures
70°F (21°C)	moins de 1 heure	1 heure
90°F (32°C)	15 minutes	moins de 1 heure

Durée de vie (à la viscosité d'application)

Température du produit mélangé	Durée de vie
50°F (10°C)	5 heures
70°F (21°C)	3 heures
90°F (32°C)	1,5 heures

Durée de vie (à la viscosité d'application): avec ajout d'accélérateur 97-722

Température du produit mélangé	Durée de vie
50°F (10°C)	1,5 heures
70°F (21°C)	1 heure
90°F (32°C)	30 minutes

Qualifications du produit

- Rencontre les exigences de performance SSPC Peinture 36 niveau 3

AVIS

- Pour usage industriel ou professionnel seulement

DURETHANE™ DTM | 95-3300 SERIES

MESURES DE SÉCURITÉ

- Pour la peinture et les diluants recommandés, voir fiches de sécurité 1430, 1431 et les fiches de données de sécurité correspondantes
- Comme pour toute peinture à base de solvant, éviter l'inhalation du brouillard de pulvérisation ou des vapeurs et tout contact entre la peinture humide et les yeux ou la peau

Avis de risque

Chiffon, laine d'acier ou rebuts imbibés de ce produit peuvent prendre feu spontanément si non éliminés correctement. Immédiatement après l'emploi, mettre les chiffons, laines d'acier ou les déchets dans un conteneur métallique hermétique rempli d'eau. Pour plus d'informations, consultez « www.pittsburghpaints.com Spontaneous Combustion Advisory »

DISPONIBILITÉ À L'ÉCHELLE MONDIALE

PPG Protective and Marine Coatings s'efforce en tout temps de fournir le même produit partout dans le monde. Cependant, il est parfois nécessaire de modifier légèrement le produit par souci de conformité aux règles et aux circonstances locales et nationales. Dans ce cas, une autre fiche de données du produit devra être utilisée.

RÉFÉRENCES

• LES TABLEAUX DE CONVERSION-FICHE D'INFORMATION	1410
• EXPLICATION DES FICHES TECHNIQUES FICHE D'INFORMATION	1411
• CONDITIONS DE SÉCURITÉ-FICHE D'INFORMATION	1430
• HYGIÈNE ET SÉCURITÉ EN ESPACES CONFINÉS-RISQUES D'EXPLOSION ET TOXICITÉ-FICHE D'INFORMATION	1431

DÉCLARATION DE GARANTIE

PPG garantit (i) qu'elle est propriétaire du produit (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications établies par PPG pour ce produit et en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit fourni est exempt de toute revendication légitime d'une tierce partie pour violation d'un brevet américain portant sur le produit. CES GARANTIES SONT LES SEULES OFFERTES PAR PPG, ET PPG DÉCLINE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, DÉCOULANT D'UNE LOI OU AUTREMENT EN DROIT OU DANS LE COURS DE TRANSACTIONS OU D'USAGES DU COMMERCE, INCLUANT SANS TOUTEFOIS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADÉQUATION À UN USAGE OU À UN BUT PARTICULIER OU DE QUALITÉ MARCHANDE. Toute réclamation en vertu de la présente garantie doit être faite par l'acheteur auprès de PPG par écrit dans les cinq (5) jours suivant la découverte du défaut allégué par l'acheteur, mais en aucun cas plus tard qu'à l'expiration de la durée de stockage applicable au produit, ou plus tard que un (1) an après la date de la livraison du produit à l'acheteur, selon la première éventualité. Tout défaut, de la part de l'acheteur, d'aviser PPG d'une telle non-conformité, tel que requis par les présentes, annulera tout droit de recouvrement de l'acheteur en vertu de la présente garantie.

EXONÉRATION DE RESPONSABILITÉ

EN AUCUN CAS, PPG NE SERA TENUE RESPONSABLE D'UN QUELCONQUE DOMMAGE INDIRECT, PARTICULIER, ACCESSOIRE OU CONSÉCUTIF RELATIF À, DÉCOULANT DE OU RÉSULTANT AUTREMENT DE TOUTE UTILISATION DE CE PRODUIT, PEU IMPORTE LA THÉORIE DE RECouvreMENT (QU'ELLE SOIT FONDÉE SUR QUELQUE NÉGLIGENCE QUE CE SOIT, LA RESPONSABILITÉ STRICTE OU LA RESPONSABILITÉ CIVILE). Les informations contenues dans cette fiche ne sont données qu'à titre indicatif et sont fondées sur des tests de laboratoire que PPG considère fiables. PPG peut modifier les informations contenues dans ce document à tout moment en raison de l'expérience pratique et du développement continu de ses produits. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique, en réponse à une question spécifique ou autrement, sont fondées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Le produit et les informations connexes sont conçus à l'intention des utilisateurs possédant les connaissances et les compétences professionnelles requises par l'industrie, et il incombe à l'utilisateur final la responsabilité de déterminer l'adéquation du produit à un usage particulier et l'acheteur sera réputé s'être acquitté de cette responsabilité, à sa seule discrétion et à ses seuls risques. PPG n'a aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ni les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, PPG décline toute responsabilité découlant de toute perte, préjudice ou dommage résultant de l'utilisation du produit ou du contenu de la présente fiche technique (sauf accord écrit contraire). Les variations de l'environnement d'application, les changements aux procédures d'utilisation ou l'extrapolation des données risquent d'entraîner des résultats insatisfaisants. La présente fiche annule et remplace toutes les versions précédentes, et il est de la responsabilité de l'acheteur de s'assurer que les informations sont à jour avant d'utiliser le produit.

DURETHANE™ DTM | 95-3300 SERIES

DISPONIBILITÉ

Emballage

Contenant de 1 gallon (3.78l) et 5 gallons (18.9l)

Codes de produits	Description
95-3300	Base neutre*
95-3301	Base blanche*
95-3302	Base jaune*
95-3303	Base rouge*
95-3314	Noir**
95-339	Durcisseur

Note:

- * Utiliser les colorants PERFORMACOLOR 4257
- ** Ne pas teinter

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

