

Renseignements sur les produits

Incolore à haut rendement EC520 En-V®

Description du produit

L'incolore à haut rendement EC520 *En-V* a été conçu spécifiquement pour la couche de base à l'eau ENVIROBASE® Haute performance. Grâce à la technologie de résines *En-V*, l'EC520 répond aux exigences de productivité des ateliers, tout en offrant une apparence supérieure et une excellente rétention de la brillance. Cet incolore est idéal pour la réparation de 1 à 4 panneaux. Sa facilité d'application fait partie intégrante de ses caractéristiques, tout comme pour les autres incolores *En-V*. L'incolore à haut rendement EC520 *En-V* est conforme aux règlements en vigueur dans tous les marchés de la finition en Amérique du Nord.

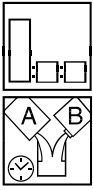
Préparation des subjectiles



- Laver la surface à peindre à l'eau et au savon. Utiliser ensuite le nettoyant approprié ONECHOICE®, GLOBAL REFINISH SYSTEM® ou DELTRON®. S'assurer que le subjectile est bien nettoyé et sec tant avant qu'après l'application.
- Poncer à l'eau à l'aide d'un papier abrasif à grain 500-600 (américain) ou P800-P1200 (européen), ou poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain 400-500 (américain) ou P600-P800 (européen).
- Laver la surface pour éliminer les résidus, puis l'assécher complètement avant de procéder à un nouveau nettoyage avec le nettoyant approprié. Il est recommandé d'utiliser un chiffon collant SX1070 *OneChoice*.

GUIDE D'APPLICATION

Rapport de mélange pour l'incolore à haut rendement EC520 En-V



EC520 :	3 mesures
ECH5075 :	1 mesure
ECRxx/DT18xx/D87xx :	1 mesure
Durée de vie utile à 21 °C (70 °F) :	45 min

Durcisseur

ECH5075 Durcisseur standard

Réducteurs

ECR65	Réducteur pour basse température	DT1845	Réducteur conforme normal
ECR75	Réducteur pour température moyenne	DT1850	Réducteur conforme moyen
ECR85	Réducteur pour température élevée	DT1855	Réducteur conforme lent
ECR98	Réducteur pour temps chaud et humide — pour ultra haute température	D8764	Diluant conforme rapide
		D8774	Diluant conforme moyen
		D8767	Diluant conforme lent

Pour obtenir plus de renseignements, consulter le Guide de sélection du réducteur à la page 4.

L'ECR98 est le retardateur requis pour tous les marchés.

Additifs facultatifs



Flexibilisant universel SLV814 :	Ajouter 10 % par volume PàP.
Accélérateur SL93LV :	Ajouter 2 % par volume PàP.
Éliminateur d'œils-de-poisson SLV73 :	Ajouter 1 oz par pinte PàP.

Sur les pièces de plastique, l'ajout du flexibilisant universel SLV814 est recommandé, mais pas obligatoire.

Réglage du pistolet et pression de pulvérisation



Buse :	De 1,2 à 1,4 mm
Viscosité d'application :	De 14 à 15 s, DIN 4 à 21 °C (70 °F)
HVLP :	10 lb/po ² maximum au chapeau d'air
Conforme aux règlements sur les COV :	De 29 à 40 lb/po ² au pistolet

Remarque : Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air optimales à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

Application



Appliquer : 2 couches moyennement mouillées

Épaisseur de pellicule

Épaisseur minimale de la pellicule sèche :	2,0 mils
Épaisseur maximale de la pellicule sèche :	3,5 mils
Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée par couche :	De 2,0 à 2,5 mils
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche par couche :	De 1,0 à 1,5 mil

Temps d'évaporation à 21 °C (70 °F)



Évaporation : De 3 à 5 min entre les couches

Temps de séchage



Hors poussière
21 °C (70 °F) : De 30 à 35 min

Séchage à l'air avant le remontage
21 °C (70 °F) : De 1,5 à 2 heures



Séchage accéléré
49 °C (120 °F) : 20 min
60 °C (140 °F) : 15 min — *réduire au minimum l'exposition du métal à des températures supérieures à 60 °C (140 °F)*

Avant masquage
21 °C (70 °F) : De 1,5 à 2,5 heures

IR (infrarouge) : S.O.
Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal indiquées. Il faut prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Avant la nouvelle couche, la couche de finition ou le polissage



Avant la nouvelle couche ou la couche de finition : 2 heures après les temps recommandés pour le séchage à l'air ou le cycle de séchage accéléré au four.

Retouches : Les zones à retoucher doivent être poncées correctement avant de recevoir une couche d'apprêt, de couleur ou d'incolore.



Couche de recouvrement : Apprêt, couleur ou incolore *Envirobase* Haute performance

Polissage : Les petites particules de saleté peuvent être éliminées après les temps recommandés pour le séchage à l'air ou le séchage accéléré et le refroidissement. Poncer avec un papier abrasif à grain P1500 ou plus fin et suivre les procédures standard de polissage.

Pour optimiser le rendement

Laisser la couche de base sécher complètement avant d'appliquer l'incolore à haut rendement EC520 *En-V*. Si elle sèche pendant plus de 24 heures, une autre couche de base doit être appliquée avant de recouvrir d'incolore. La durée de séchage varie selon l'épaisseur de la pellicule, la température et le taux d'humidité.

Données techniques

Mélanges PàP	EC520 : ECH5075 : ECRxx/DT18xx/ D87xx	EC520 : ECH5075 : ECRxx/DT18xx/ D87xx + additif flexibilisant SLV814	EC520 : ECH5075 : ECRxx/DT18xx/ D87xx + accélérateur SL93LV	EC520 : ECH5075 : ECRxx/DT18xx/ D87xx + éliminateur d'œils-de-poisson SLV73
Catégorie d'usage	Revêtement d'incolore	Revêtement d'incolore (flexibilisé)	Revêtement d'incolore	Revêtement d'incolore
Rapport pondéral	3 : 1 : 1	3 : 1 : 1 + 10 %	3 : 1 : 1 + 2 %	3 : 1 : 1 + 1 oz par pinte PàP
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 58 à 153	De 56 à 145	De 56 à 152	De 56 à 150
Teneur réelle en COV (en lb/gal US)	De 0,48 à 1,28	De 0,47 à 1,21	De 0,47 à 1,27	De 0,47 à 1,25
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 114 à 248	De 114 à 242	De 113 à 249	De 114 à 248
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal US)	De 0,95 à 2,07	De 0,95 à 2,02	De 0,94 à 2,08	De 0,95 à 2,07
Densité (en g/L)	De 1117 à 1176	De 1125 à 1180	De 1121 à 1178	De 1119 à 1176
Densité (en lb/gal US)	De 9,32 à 9,81	De 9,39 à 9,85	De 9,36 à 9,83	De 9,34 à 9,81
Poids des COV (en %)	De 56,0 à 58,3	De 57,4 à 59,8	De 57,0 à 59,2	De 57,1 à 59,6
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0	0,0	0
Poids des matières exemptées (en %)	De 42,2 à 53,3	De 44,6 à 54,9	De 43,4 à 54,3	De 43,8 à 54,7
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0	0,0	0
Volume des matières exemptées (en %)	De 38,0 à 49,1	De 39,9 à 50,5	De 38,8 à 50,1	De 39,4 à 50,6
Volume des solides (PàP) (en %)	De 43,9 à 44,0	De 42,9 à 3,0	De 43,2 à 43,3	De 42,8 à 42,9
Poids des solides (PàP) (en %)	De 41,7 à 44,0	De 40,2 à 42,6	De 40,8 à 43,1	De 40,4 à 43,0
Rendement en pi ² (1 mil à une efficacité de transfert de 100 %)	De 704 à 706	De 688 à 690	De 693 à 695	De 687 à 688

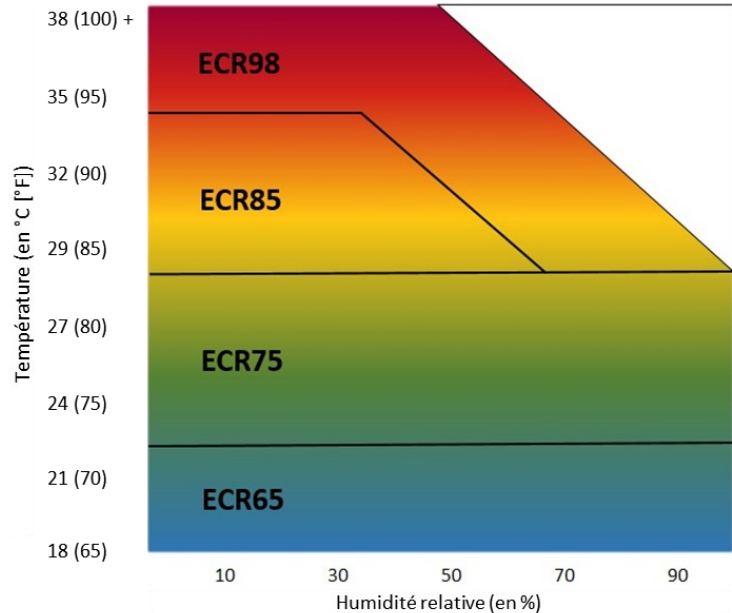
Guide de sélection du réducteur pour incolore à haute rendement EC520 En-V

Fortes circulation d'air,
température et humidité
(Plus élevées)

Circulation d'air et humidité moyennes
De 12 000 à 24 000 pi³/min — de 30 % à 90 %
d'humidité relative

Faibles circulation d'air,
température et humidité
(Plus faibles)

Guide de sélection du réducteur pour incolore à haute rendement EC520 En-V



Pour les réparations comptant plus de 3 panneaux, envisager de passer au réducteur du niveau de température supérieure suivant.
La température, la circulation d'air, l'humidité et la taille de la réparation influent sur le choix du réducteur.

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.



- Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir les emballages, il faut s'assurer de bien comprendre les avertissements des étiquettes et des fiches de données de sécurité de tous les composants, car le mélange présentera tous les risques de chacun de ses composants.
- Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou un équipement de protection individuelle incomplet, peut créer des conditions dangereuses ou occasionner des blessures.
- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie.
- Vérifier que la ventilation est adéquate pour contrôler les risques pour la santé et les risques d'incendie.
- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches de données de sécurité et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'un respirateur adéquat. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser les respirateurs en toute sécurité et conformément aux exigences de l'entreprise et des autorités compétentes.
- Porter tout l'équipement de protection individuelle approprié, pour protéger les yeux et la peau, par exemple. En cas de blessure, se reporter aux procédures de premiers soins décrites dans les fiches de données de sécurité.
- Entreposer séparément les déchets de produits à base d'eau et de solvants. Un employé compétent, possédant une certification appropriée, doit manipuler tous les déchets à base d'eau. Les déchets doivent être éliminés conformément aux lois et règlements fédéraux, étatiques, provinciaux et régionaux.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou concernant le contrôle des déversements, composer le 514 645-1320, au Canada, ou le 412 434-4515, aux États-Unis.



Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.



Nous protégeons et
embellissons le monde™

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

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

Suivez-nous en ligne :  

www.ppgrefinish.com

© 2018 PPG Industries

Le logo de PPG, Envirobase, En-V, Deltron, OneChoice et Global Refinish System sont des marques déposées, et Nous protégeons et embellissons le monde est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.