

Noir pour châssis DTM

EST900

La couche de finition polyuréthane aliphatique EST900 à 2 composants et à 2,8 lb de COV/gal peut être appliquée directement sur le métal (DTM). Facile à utiliser, l'EST900 est conçu pour la réparation et la remise à neuf des châssis de camions. Il offre une résistance exceptionnelle aux intempéries ainsi que d'excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance. Ce produit robuste et flexible résiste à l'abrasion.

Produits supplémentaires

• Noir pour châssis DTM	EST900
• Durcisseur	ESH200
• Activateur standard (de 60 à 68 °F)	ESX510
• Activateur lent (de 68 à 76 °F)	ESX520
• Activateur très lent (de 76 à 88 °F)	ESX530

Surfaces compatibles

L'EST900 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Acier laminé à chaud décapé au jet de sable en respectant au minimum la norme SSPC SP-6, avec un profil d'abrasion de 1 à 3 mils.
- Acier laminé à froid poncé avec un papier abrasif à grain 80 et une ponceuse DA.
- Revêtements antérieurs (époxy ou polyuréthanes) — doivent être propres, exempts de tous contaminants et abrasés avec un papier à grain 180.

Choix de nettoyeurs pour subjectiles — Nettoyeurs ONECHOICE® Commercial CFX

Code	Produit	Usage
CFX435LV	Nettoyant à faible COV	Nettoyant conforme, pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture.
CFX436	Décapant pour cire et graisse	Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture.
CFX437	Décapant industriel pour cire et graisse	Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des subjectiles nus avant le processus de peinture.

Guide d'application

Préparation des subjectiles



- Laver la zone à peindre à l'eau et au savon, puis la nettoyer avec le nettoyant CFX435LV, CFX436 ou CFX437.



- Poncer les vieux finis et le mastic avec du papier abrasif à grain 180, puis nettoyer à nouveau avec du nettoyant CFX436 ou CFX437.



- Aprêter tous les subjectiles immédiatement après le nettoyage. Acier : décaper au jet en respectant au minimum la norme SSPC SP-6 avec un profil de surface de 1,0 à 3,0 mils.

Rapport de mélange



4 : EST900
1 : ESH200
1 : ESX5xx

Durée de vie utile



	Avec ESX510	Avec ESX520	Avec ESX530
Durée de vie utile à 21 °C (70 °F)	1,5 heure	2,5 heures	6,5 heures

Viscosité de pulvérisation



ZAHN N° 3 EZ :
de 15 à 25 s à 25 °C (77 °F)

REMARQUE : Les grandes chaleurs et l'humidité raccourcissent la durée de vie utile de ce produit.

Additifs



S.O.

Nombre de couches



1 ou 2 couches. Prévoir 10 à 15 min d'évaporation entre les couches.

Épaisseur de la pellicule

Minimum :
Maximum :

Mouillée (par couche)

2,5 mils
5,0 mils

Sèche (totale)

3,0 mils
6,0 mils

Séchage accéléré



Allouer 10 min à 21 °C (70 °F) avant de sécher en accéléré pendant 30 min à 60 °C (140 °F)

Temps de séchage

	Avec ESX510	Avec ESX520	Avec ESX530
Épaisseur de la pellicule sèche (en mils)	3,0	3,0	3,0
Sec au toucher à 21 °C (70 °F)	1 heure	3 heures	5,5 heures
Avant manipulation à 21 °C (70 °F)	2,5 heures	De 5 à 6 heures	< 19 heures

Séchage accéléré : 30 min à 60 °C (140 °F)

Le temps de séchage énoncé ici peut varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le degré d'humidité et la ventilation.

Activateur	Temps minimal avant nouvelle couche	Temps maximal avant nouvelle couche
ESX510	30 min	2 heures
ESX520	30 min	1 jour
ESX530	8 heures	2 jours

Après les temps maximums de séchage ci-dessus, poncer l'EST900 avec un papier abrasif à grain 320-400 (mouillé ou sec) avant d'appliquer une autre couche.

Remarque : Les temps de séchage accéléré s'appliquent à la température de surface indiquée. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre à la surface d'atteindre la température recommandée.

Guide d'application (suite)

Réglage du pistolet de pulvérisation



	HVLP	CONFORME AUX RÈGLEMENTS SUR LES COV
Buse :	De 1,4 à 1,8 mm ou l'équivalent	De 1,6 à 2,0 mm ou l'équivalent
Pression d'air :	Maximum selon les directives de réglage du fabricant du pistolet	De 50 à 65 lb/po ² au pistolet

Réglage du réservoir sous pression : Pour obtenir les meilleurs résultats, appliquer les réglages de départ qui suivent.



	HVLP	CONFORME AUX RÈGLEMENTS SUR LES COV
Buse :	De 1,0 à 1,4 mm ou l'équivalent	De 1,3 à 1,8 mm ou l'équivalent
Débit du fluide :	De 1,3 à 1,8 oz liq./min	De 12 à 20 oz liq./min

Rendement théorique

De 916 à 956 pi²

Couverture théorique en pi²/gal US prêt à pulvériser (PàP), donnant une épaisseur de pellicule sèche de 25 m (1 mil) (à une efficacité de transfert de 100 %)

Caractéristiques

4 : 1 : 1
EST900 : ESH200 : ESX5X0

Poids total des solides (PàP) :	De 65,3 à 67,8 %
Volume total des solides (PàP) :	De 57,1 à 59,6 %

Mélanges PàP

Couleur EST900

Rapport de mélange	Emballage (tel quel)
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape
Teneur réelle en COV	328,32 g/L
Teneur réelle en COV	2,74 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)	328,32 g/L
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)	2,74 lb/gal
Densité	1289,33 g/L
Densité	10,76 lb/gal
Poids des COV	25,5 %
Poids de l'eau	0,0 %
Poids des matières exemptées	0,0 %
Volume d'eau	0,0 %
Volume des matières exemptées	0,0 %

Santé et sécurité

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.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400, AU MEXIQUE.

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.



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

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