



Apprêts alkydes d'atelier

Apprêts de la série ASP

ASP-495 — Gris à 2,8 COV
ASP-795 — Rouge oxyde à 2,8 COV
ASP-901 — Noir à 2,8 COV
ASP-435 — Gris à 3,5 COV
ASP-735 — Rouge oxyde à 3,5 COV

Les apprêts de la série ASP sont des apprêts alkydes d'atelier à un composant et à séchage rapide qui offrent un bon rapport coût-efficacité. Ils peuvent être appliqués avec une variété d'équipements de pulvérisation.

Les apprêts de cette série sont offerts en couleurs préparées en usine, en versions à 2,8 ou à 3,5 lb de COV/gal.

Caractéristiques et avantages

- 1 composant, facile à utiliser
- Séchage rapide pour une meilleure productivité
- Choix de produits conformes

Produits associés

- ASP-495 — Apprêt d'atelier gris à 2,8 COV
- ASP-795 — Apprêt d'atelier rouge oxyde à 2,8 COV
- ASP-901 — Apprêt d'atelier noir à 2,8 COV
- ASP-435 — Apprêt d'atelier gris à 3,5 COV
- ASP-735 — Apprêt d'atelier rouge oxyde à 3,5 COV

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

	ASP-435/735	ASP-495/795/901
Poids des solides (en %)	71,3 / 70,6	77,8 / 77,7 / 77,5
Volume des solides (en %)	46,5 / 46,1	57,0 / 56,8 / 57,2
Polluants atmosphériques dangereux	< 0,1 lb/gal	< 0,1 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non

Point d'éclair :
ASP-435, 495, 735, 795, 901 = 23 °C (73 °F)

	ASP-435/735	ASP-495/795/901
Mélanges PàP		
Rapport de mélange	Tel quel	Tel quel
Catégorie d'usage	Apprêt scellant	Apprêt scellant
Teneur réelle en COV (en g/L)	415 / 417	333 / 334 / 332
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	3,46 / 3,48	2,78 / 2,79 / 2,77
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	413 / 417	333 / 334 / 332
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	3,45 / 3,48	2,78 / 2,79 / 2,77
Densité (en g/L)	1444 / 1419	1504 / 1499 / 1474
Densité (en lb/gal)	12,04 / 11,83	12,54 / 12,50 / 12,29
Poids des COV (en %)	28,7 / 29,4	22,2 / 22,3 / 22,5
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	0,0	0,0
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	0,0	0,0



Apprêts de la série ASP

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

La surface à recouvrir doit être poncée et 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.

Métal (application directe)	ASP-x35*	ASP-x95/901*
Acier laminé à froid	Excellente	Excellente
Acier laminé à chaud	Excellente	Excellente
Acier recuit	Non recommandée	Non recommandée
Acier galvanisé	Non recommandée	Non recommandée
Aluminium	Non recommandée	Non recommandée
Plastique et fibre de verre	Non recommandée	Non recommandée

* Il est recommandé que le subjectile soit nettoyé, au minimum, selon les normes SSPC-SPC2, Hand Tool Cleaning (Nettoyage avec outils à main), ou SSPC-SPC3, Power Tool clean (Nettoyage avec outils électriques). Pour obtenir le meilleur rendement possible, un nettoyage selon la norme SSPC-SP6 (NACE n° 3), Commercial Blast Cleaning (Nettoyage par sablage commercial) est recommandé.

Mélanges



Mélanges : Produit à 1 composant. Bien l'agiter avant, et de temps à autre pendant l'utilisation. Aucune période d'induction n'est nécessaire.

Dilution : ASP-x35 Ne pas diluer. ASP-x95/901 Ne pas diluer.



Rapports de mélange : S.O. Produit à 1 composant.

Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) : S.O.

Viscosité de pulvérisation : Zahn n° 3 = 20 s

Durée de conservation si non ouvert : 2 ans



Équipement d'application

	ASP-x35	ASP-x95/901
Conventionnel ou conforme aux règlements sur les COV (avec ou sans godet sous pression) :	De 30 à 60 lb/po ² au pistolet, buse de 1,3 mm ou plus	De 30 à 60 lb/po ² au pistolet, buse de 1,3 mm ou plus
 HVLV (avec ou sans godet sous pression) :	10 lb/po ² au chapeau d'air, buse de 1,3 mm ou plus	10 lb/po ² au chapeau d'air, buse de 1,3 mm ou plus
 Sans air :	Pression de 1700 lb/po ² , buse de 0,011 à 0,019 po	Pression de 1700 lb/po ² , buse de 0,011 à 0,019 po
 À adduction d'air :	Aucune recommandation	Aucune recommandation
 Pinceau :	Pinceau de haute qualité à poils naturels	Pinceau de haute qualité à poils naturels
 Rouleau :	Rouleau à poils de 3/8 à 3/4 po	Rouleau à poils de 3/8 à 3/4 po
Électrostatique :	Non recommandé	Non recommandé

Application

Appliquer : N'appliquer que lorsque la température de l'air, du produit et de la surface est supérieure à 16 °C (60 °F), et lorsque la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée.



	ASP-x35	ASP-x95/901
Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :	De 3,2 à 3,9 mils	De 2,6 à 3,2 mils
Épaisseur de pellicule sèche recommandée :	De 1,5 à 1,8 mil	De 1,5 à 1,8 mil
Rendement en pi ² à 1 mil (sans perte) :	De 739 à 746	De 911 à 917

Apprêts de la série ASP

Temps de séchage

Séchage à l'air à 25 °C (77 °F) et à 50 % HR



Au toucher :

Avant manipulation* :

Avant une nouvelle couche :

ASP-x35

De 10 à 20 min

1 heure

1 heure

ASP-x95/901

20 min

1 heure

1 heure

** 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.*

Données techniques

Propriétés

Essai	Méthode ASTM	Résultats ASP-x35	Résultats ASP-x95/901	
Système : BONDERITE® 1000 ASP-435 / ASP-495	Brillance à un angle de 60°*	D523	I	2
	Dureté au crayon	D3363	H	3B
	Chocs (directs / indirects)	D522	50 / < 5 po-lb	50 / < 5 po-lb
	Adhérence	D3359	4B	4B
	Limite de température en service		93 °C (200 °F)	93 °C (200 °F)

Résistance aux intempéries

	Méthode ASTM	Résultats ASP-x35	Résultats ASP-x95/901	
Système : Bonderite 1000 ASP-435 / ASP-495	Brouillard salin — 250 heures	B117		
	Infiltration de corrosion	D1654	10A	6A
	Cloques après rainure	D714	Aucune	Aucune
	Cloques sur la surface	D714	Aucune	Aucune
	Humidité — 100 heures	D2247		
	5 min — adhérence après récupération	D3359	4B	3B
	1 heure — adhérence après récupération	D3359	5B	2B
	24 heures — adhérence après récupération	D3359	3B	2B

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

Ne devrait pas être utilisé sur les subjectiles à base de zinc.

Apprêts de la série ASP

Apprêts alkydes pour atelier

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.
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