

## ÉMAIL POLYURÉTHANE ACRYLIQUE À BASE D'EAU DE LA SÉRIE MV370 D'AQUACRON®

### DESCRIPTION

L'émail à base d'eau à un composant et à faible teneur en COV de la **série MV870 d'Aquacron** est constitué d'une résine acrylique modifiée avec une résine polyuréthane auto-réticulée qui confère des propriétés exceptionnelles à la pellicule de revêtement. Le MV870 peut servir de couche lisse à faible brillance ou de revêtement texturé sur l'acier et l'aluminium prétraités, ainsi que sur les plastiques de types ABS, PVC et polycarbonate.

### POINTS SAILLANTS

- Teneur en COV inférieure à 2,1 lb/gal.
- Émissions de COV inférieures à 1,0 lb/gal.
- Sans polluants atmosphériques dangereux.
- Pas de point d'éclair.
- Adhérence sur une grande variété de subjectiles.
- Temps de séchage et résistance à l'adhérence de contact excellents.
- Rendement semblable à celui d'un produit polyuréthane à base d'eau à un composant.
- Sans danger pour la santé en l'absence d'isocyanates n'ayant pas réagi.
- Peut être texturé ou moucheté pour dissimuler les imperfections des surfaces de métal et de plastique.
- Fini dur ayant d'excellentes propriétés de flexibilité et de résistance aux impacts.
- Offert dans une vaste gamme de couleurs.
- Sans danger lié au plomb ou aux métaux lourds.
- Réduction et nettoyage à l'eau.
- Faible odeur.

### PROPRIÉTÉS TECHNIQUES

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE	RÉSULTAT
Couleur(s)		Couleurs personnalisées Base colorable : (MV870LC)
Brillance (à un angle de 60°)	ASTM D523	35 ± 5 (couleurs personnalisées)
Dureté au crayon	ASTM D3363	2H
Mandrin conique (1/8 po)	ASTM D522	Acceptable, 180°
Adhérence	ASTM D3359	5B
Résistance aux solvants et aux produits chimiques	Essai ponctuel de 1/2 heure	Solvants : acide isophtalique (IPA) et MEK Acides : HCl, H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> Alcalis : NaOH, ammoniac Produits domestiques : savon liquide Ivory, Formula 409, Tide, café, Vaseline, Coca-Cola, ketchup
Résistance aux impacts directs/indirects	ASTM D2794	80/80 po-lb
Subjectiles		Acier laminé à froid ou à chaud, aluminium, ABS, PVC et polycarbonate adéquatement préparés
Apprêt(s) recommandés		Voir le tableau de compatibilité

**Constantes physiques et renseignements réglementaires :** *(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.)*

## ÉMAIL POLYURÉTHANE ACRYLIQUE À BASE D'EAU DE LA SÉRIE MV370 D'AQUACRON®

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

PROPRIÉTÉ	MV870LC	Couleurs personnalisées
Poids des solides (en %)	41 ± 2 %	44 ± 5 %
Volume des solides (en %)	33 ± 2 %	33 ± 4 %
Polluants atmosphériques organiques dangereux	0,0 lb/gal	0,0 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non
Point d'éclair	S.O.	S.O.
Rendement à 1 mil (sans perte)	De 497 à 561 pi <sup>2</sup> /gal	De 465 à 593 pi <sup>2</sup> /gal
Durée de conservation	6 mois	6 mois
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape
Teneur réelle en COV	103 g/L (0,86 lb/gal)	101 ± 3 g/L (0,85 ± 0,05 lb/gal)
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)	242 g/L (2,0 lb/gal)	229 ± 10 g/L (1,9 ± 0,1 lb/gal)
Densité	1130 g/L (9,4 lb/gal)	1175 ± 60 g/L (9,8 ± 0,5 lb/gal)
Poids des COV (en %)	59 ± 2 %	56 ± 5 %
Poids de l'eau (en %)	46 %	49 ± 5 %
Poids des matières exemptées (en %)	0 %	0 %
Volume d'eau (en %)	55 %	55 ± 2 %
Volume des matières exemptées (en %)	0 %	0 %

\* Les valeurs indiquées sont fonction de la couleur et de la base utilisées. Des fiches techniques sur l'impact environnemental peuvent être produites sur demande pour des formules particulières.

### PRÉPARATION DES SURFACES

La surface doit être propre et exempte de tout contaminant, comme l'huile, la saleté, la rouille et les corps étrangers. Pour améliorer les propriétés d'adhérence et de rendement du système de revêtements sur les subjectiles d'acier laminé à froid ou d'aluminium, on recommande un traitement chimique en trois étapes au phosphate de fer, comme le système de nettoyant CHEMFOS® KA et le produit de scellement Chemseal de PPG, ou un système semblable comprenant un revêtement de conversion et un apprêt. Il est recommandé d'essuyer les plastiques avec un solvant doux contenant de l'acide isophthalique (IPA).

Il est recommandé d'évaluer au cas par cas tout autre subjectile semblable à ceux indiqués ci-dessus pour connaître les conditions qui permettent une adhérence convenable.

Communiquer avec votre représentant PPG pour obtenir d'autres recommandations à propos des subjectiles ou des apprêts.

### DONNÉES D'APPLICATION

Instructions de mélange :	Avant de placer le contenant sur un agitateur de peinture, enlever le couvercle et vérifier si une peau s'est formée. Filtrer le produit, puis bien l'agiter avant et pendant son utilisation.
Épaisseur de la pellicule mouillée :	De 3,0 à 4,5 mils
Épaisseur de pellicule sèche :	De 1,0 à 1,5 mil
Viscosité (produit non réduit) :	De 35 à 40 s, coupelle Zahn n° 3 EZ
Réduction :	De 5 à 10 % d'eau pour une application conventionnelle ou HVLP
Nettoyage :	Nettoyant pour équipement MV398C ou savon et eau tiède

## ÉMAIL POLYURÉTHANE ACRYLIQUE À BASE D'EAU DE LA SÉRIE MV370 D'AQUACRON®

### DONNÉES D'APPLICATION (SUITE)

APPLICATION PAR PULVÉRISATION	ÉQUIPEMENT DE PULVÉRISATION <sup>1</sup>	BUSE	PRESSION DU FLUIDE (lb/po <sup>2</sup> )	PRESSION D'ATOMISATION (lb/po <sup>2</sup> )	ORIFICE DE LA BUSE	CHAPEAU D'AIR
Conventionnel	DeVilbiss JGA-510	S.O.	25	De 45 à 50	1,4 mm (0,055 po)	797
À adduction d'air	Pistolet Graco G15 et pompe Merkur 15:1	M511	1200	20	S.O.	De 249 à 596
HVLP	Pistolet Graco AirPro	S.O.	30	50 <sup>2</sup> (entrée)	1,4 mm (0,055 po)	De 289 à 041
Sans air	Pistolet Graco G40 et pompe Merkur 30:1	511	2160	S.O.	S.O.	S.O.

<sup>1</sup> Ou l'équivalent

<sup>2</sup> La pression d'atomisation doit être inférieure à 10 lb/po<sup>2</sup> au chapeau d'air.

Texture et mouchetage : Pulvériser une couche lisse sur la pièce et laisser évaporer pendant 25 à 30 min environ. Appliquer une deuxième couche en diminuant la pression d'atomisation à 5 à 10 lb/po<sup>2</sup> environ, et moucheter de revêtement la couche lisse par chevauchement des passes.

### TEMPS DE DURCISSEMENT

Séchage à l'air (à 77 °F et 50 % d'humidité relative)

Au toucher : 20 min  
 Sans empreintes : 25 min  
 Avant manipulation : 60 min  
 Avant recouvrement : 1 heure  
 Résistance aux éraflures : De 2 à 3 heures

Cuisson et durcissement accéléré

Évaporation : De 15 à 20 min (température ambiante)  
 Température du projectile : De 180 à 220 °F  
 Séchage au four : De 10 à 30 min

### ENTREPOSAGE DES PEINTURES

- Lorsqu'on entrepose un contenant qui a été ouvert, déposer une petite quantité d'eau sur la peinture pour prévenir la formation d'une peau.
- Ne pas ranger les contenants sous la lumière directe du soleil, ni à une température supérieure à 100 °F.

### RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

- Température minimale de durcissement : 55 °F.
- Protéger contre le gel.
- Le MV870 peut être appliqué directement sur le métal, sur de l'acier laminé à froid prétraité, et ce, à l'intérieur SEULEMENT.
- Pour assurer la protection contre la corrosion, le MV870 doit être appliqué sur l'apprêt recommandé
- Poncer les surfaces brillantes et tester l'adhérence de celles qui ont déjà reçu un revêtement.
- Température en service : maximum de 180 °F.

**Aquacron est une marque déposée de PPG Industries Ohio, Inc.**

Pour obtenir d'autres renseignements, communiquez avec PPG TRUEFINISH® Industrial Coatings, One PPG Place Pittsburgh, PA 15272, au 1 866 PPG-TRUE.

PPG considère que les données techniques sont exactes au moment où elles sont présentées ici. Toutefois, elle ne donne aucune garantie expresse ou tacite quant à leur exactitude, à leur exhaustivité ou à leur rendement. Les améliorations continues en matière de technologie des revêtements peuvent entraîner la modification des données techniques contenues dans le présent document. Le produit est conçu pour être appliqué, dans une usine ou un atelier de carrosserie, par du personnel dûment formé. Ne pas essayer de l'utiliser sans prendre connaissance de la fiche signalétique à jour. Le rendement des produits peut varier selon la technique de préparation des surfaces, la méthode et les conditions d'application, le matériau sur lequel il est appliqué, ainsi que l'usage qui en est fait. Il est fortement recommandé de tester les produits à l'égard de ces facteurs avant de les utiliser à grande échelle.