



Apprêt époxy MBE à 2,1 COV

Apprêt MBE à 2,1 COV

L'apprêt époxy MBE ne contient aucun métal lourd et est conçu pour les applications exigeant une pellicule d'épaisseur moyenne. Il peut être utilisé pour remplir les petites marques de ponçage ou sur les surfaces poncées au jet de sable (2 mils ou moins). Il offre une résistance à la corrosion lorsqu'il est appliqué sur des subjectiles d'acier, d'acier galvanisé et d'aluminium convenablement préparés.

Caractéristiques et avantages eatures:

- Excellentes propriétés garnissantes pour les subjectiles poncés au jet de sable.
- Excellentes résistance à la corrosion et aux produits chimiques.
- Excellente adhérence.
- Facile à mélanger et à pulvériser.

Produits connexes:

- MBE-200 Apprêt époxy gris foncé à haut pouvoir garnissant
- MBE-221 Durcisseur pour apprêt époxy à haut pouvoir garnissant

Solvants exempts de COV

- Q30 Acétone
- TFS321-50 Mélange exempt de COV
- OXSOL® Solvant

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

	MBE-200/221 (3:1)	MBE-200/221/ Q30 (3:1:1/2)	MBE-200/221 /TFS321-50 (3:1:1/2)	MBE-200/221 /Oxsol (3:1:1/2)
Poids des solides (en %)	67,3	62,8	61,7	60
Volume des solides (en %)	54,5	48,4	48,4	48,4
Rapport de mélange	3:1	3:1:1/2	3:1:1/2	3:1:1/2
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt	Apprêt	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	192,9	171,4	171,4	171,4
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	1,61	1,43	1,43	1,43
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	250,4	250,4	250,4	250,4
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	2,09	2,09	2,09	2,09
Densité (en g/L)	1379	1313	1338	1375
Densité (en lb/gal)	11,51	10,96	11,17	11,48
Poids des COV (en %)	32,7	37,2	38,3	40
Poids de l'eau (en %)	0,04	0,1	0,1	0,04
Poids des matières exemptées (en %)	18,6	24,1	25,5	27,5
Volume d'eau (en %)	0,1	0,1	0,1	0,05
Volume des matières exemptées (en %)	23,1	31,6	31,6	31,6
Réaction photochimique	Oui	Oui	Oui	Oui
Polluants atmosphériques dangereux	< 1.2 lbs/gal	< 1.0 lbs/gal	0.96	0.96
Point d'éclair				
MBE-200 = 25°F Q30 = 4°F MBE-221 = 90°F Oxsol = 109°F TFS321-50 = 4°F				

Apprêt à 2,1 COV

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
Acier laminé à froid	Excellente
Acier laminé à chaud	Excellente
Acier recuit	Excellente
Acier galvanisé	Excellente
Aluminium	Excellente
Plastique et fibre de verre	La surface doit être exempte de toute contamination. En raison des variations dans les différents subjectiles de plastique et de fibre de verre, il est nécessaire de vérifier le rendement du revêtement sur le subjectile à traiter.

* 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.

Remarque : Pour s'assurer de la compatibilité entre cette couche de finition et les apprêts CPC, consulter le Tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition de CPC (CPCTB01F).

Mélange



Mélange : Mélanger 3 mesures de composant A (MBE-200) à 1 mesure de composant B (MBE-221). Appliquer le produit en une couche mouillée, chaque passe chevauchant 50 % de la précédente.

Dilution : Jusqu'à 25 % (1/2 mesure) avec du solvant. La teneur en COV excède 2,1 lb/gal si on utilise des solvants non exempts de COV.

Rapport de mélange :	Apprêt MBE-200 3	Catalyseur MBE-221 1
----------------------	--------------------------------------	--



Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) : 4 heures après le mélange

Viscosité d'application : De 25 à 28 s : Zahn n° 2; de 12 à 15 s : coupelle Zahn n° 3, à 25 °C (77 °F)

Durée de conservation (chaque composant) : Gallons de MBE-200 : 4 ans (non ouvert)
Pintes de MBE-221 : 2 ans (non ouvert)

Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans réservoir sous pression) : Pointeau ou buse de 1,4 à 1,8; de 45 à 60 lb/po² au pistolet
HVL (avec ou sans réservoir sous pression) : Pointeau ou buse de 1,0 à 1,4 avec réservoir sous pression
Pointeau ou buse de 1,3 à 1,6; 10 lb/po² au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant



Sans air : Pointeau ou buse de 1,0 à 1,4 avec réservoir sous pression
Pression du fluide de 1400 à 2000 lb/po² avec une buse de 0,013 po à 0,017 po



À adduction d'air : Pression du fluide de 850 lb/po² avec une buse de 0,011 po à 1,015 po

Pinceau : Non recommandé

Rouleau : Non recommandé

Apprêt à 2,1 COV

Mode d'emploi (suite)

Application



Appliquer :

De 1 à 2 couches moyennes avec période de 10 à 15 min d'évaporation entre les couches.

N'appliquer que lorsque la température de l'air, du produit et de la surface est supérieure à 10 °C (50 °F), et lorsque la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée.

Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :

De 3,0 à 6,0 mils (3:1:1/2)

Épaisseur de pellicule sèche recommandée :

De 1,5 à 3,0 mils

Rendement en pieds carrés à 1 mil, pertes exclues :

777 pi²/gal (3:1:1/2)

Temps de séchage



Séchage à l'air à 77 °F et à 50% RH

Au toucher : 45 minutes

Avant manipulation : 3 heures

Avant ponçage : 16 heures

Avant la couche de finition : Après 1 heure et jusqu'à 7 jours (séchage à l'air ou accéléré)



Avant recouvrement : Après 1 heure et jusqu'à 7 jours (séchage à l'air ou accéléré)

Séchage accéléré : 30 min à 71 °C (160 °F), après 10 min d'évaporation

* 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*

BONDERITE®1000
MBE-200/MBE-221

Essai	Méthode	Résultat
	ASTM	MBE-200/221
Brillance à un angle de 60°	D523	De 30 à 40
Mandrin conique	D522	Acceptable
Adhérence	D3359	5B
Gravelomètre	D3170	7
Limite de température en service		148°C (300°F)
Selon la pigmentation, la couleur peut changer lorsqu'on approche des 148 °C (300 °F), mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à 148 °C (300 °F).		

Résistance aux produits chimiques

Bonderite 1000
MBE-200/MBE-221

Produits chimiques — ASTM D1308	MBE-200/221
Toluène	Cerne léger
10% NaOH	Acceptable
10% HCl	Cerne moyen
10% H ₂ SO ₄	Cloquage modéré
Essence	Cerne moyen
Alcool d'isopropyle	Cerne léger
Eau**	Acceptable

** Bien que ce produit résiste à une exposition intermittente, il n'est pas recommandé de l'immerger.

Apprêt à 2,1 COV

Résistance aux intempéries

**Brouillard salin et humidité saturée :
acier laminé à chaud poncé au jet de
sable**

**MBE-200/MBE-221
AUE-370**

	Méthode ASTM	MBE-200/221
Brouillard salin — 1000 heures	B117	
Infiltration de corrosion	D1654	De 6A à 8A
Cloques après rayure	D714	De 4 à 6F
Cloques sur la surface	D714	Aucun
Humidité — 96 heures	D2247	
5 min — adhérence après récupération	D3359	5B
1 heure — adhérence après récupération	D3359	5B
24 heures — adhérence après récupération	D3359	5B

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.

Health and Safety:



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 416 434-4515, 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 Industries
Revêtements commerciaux
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

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