

Incolore uréthane

ESC600

L'incolore uréthane acrylique ESC600 de DELFLEET ESSENTIAL[®] est économique et offre de bonnes caractéristiques de brillance, de profondeur et de polissage, tout en procurant une durabilité accrue et une plus grande protection contre les éléments. Sa teneur en COV est de 4,1 lb/gal, et il s'utilise avec les mêmes durcisseurs et activateurs que les autres produits de la gamme ESSS. L'ESC600 peut aussi servir d'incolore d'intégration dans les couleurs ESSS à une étape de *Delfleet Essential*.

Produits supplémentaires

- | | |
|-------------------------|--------|
| • Incolore uréthane | ESC600 |
| • Durcisseur | ESH200 |
| • Activateur rapide | ESX500 |
| • Activateur standard | ESX510 |
| • Activateur lent | ESX520 |
| • Activateur très lent | ESX530 |
| • Activateur ultra-lent | ESX540 |

Surfaces compatibles

L'ESC600 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Couleur de couche de base ESSS
- Couleur ESSS à une étape

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



Laisser la couleur de couche de base ESSS sécher pendant au moins 30 min et au maximum 72 heures avant d'appliquer l'incolore.

Laisser la couleur ESSS à une étape sécher pendant au moins 30 min et au maximum 72 heures avant d'appliquer l'incolore. Lorsque des activateurs spécifiques sont ajoutés à la couche de couleur, les temps maximums d'attente pour l'application de l'incolore sont les suivants :

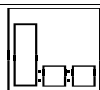


Couleurs ESSS à une étape

- ESX500/ESX510 3 heures
- ESX520 16 heures
- ESX530 72 heures
- ESX540 Ne pas appliquer d'incolore.

Si le temps maximal d'attente est dépassé, il faut poncer la couleur avant d'appliquer l'incolore.

Rapport de mélange



6 : ESC600
1 : ESH200
1 : ESX5XX

Durée de vie utile



La durée de vie utile minimale est de 4 heures.

La durée de vie utile de ce produit varie en fonction de la température et de l'activateur utilisé.



Viscosité du produit prêt à pulvériser (PàP) : de 16 à 20 s à la coupelle Zahn n° 2 EZ

REMARQUE : La chaleur réduit la durée de vie utile de ce produit.

Additifs



S.O.

Réglage du pistolet



	HVLP	CONFORME AUX RÈGLEMENTS SUR LES COV
Buse :	De 1,1 à 1,4 mm ou l'équivalent	De 1,3 à 1,7 mm ou l'équivalent
Pression d'air :	10 lb/po ² au chapeau d'air	De 35 à 45 lb/po ² au pistolet

Consulter le manuel de formation pour flottes, à la section Équipement de pulvérisation, pour ce qui a trait au réglage du 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 1,1 à 1,4 mm	De 1,1 à 1,4 mm
Débit du fluide :	De 8 à 12 oz liq./min	De 8 à 12 oz liq./min

Nombre de couches



2 ou 3 couches — utilisation comme incolore de recouvrement

1 ou 2 couches — utilisation comme incolore d'intégration dans une couleur ESSS à une étape seulement

Épaisseur de la pellicule

	Pellicule mouillée (par couche)	Pellicule sèche (totale)
Minimum :	2,25 mils	1,5 mil *
Maximum :	3,75 mils	2,5 mils

* Le ponçage et le polissage ne sont pas nécessaires. Toutefois, le cas échéant, c'est après ces activités que l'on mesure l'épaisseur minimale de pellicule.

Temps d'évaporation



Entre les couches : De 5 à 10 min à 21 °C (70 °F)

Temps de séchage



Entre les couches : De 5 à 10 min
Au toucher : De 15 à 30 min à 21 °C (70 °F)



Avant manipulation : De 45 min à 2 heures à 21 °C (70 °F)
Avant masquage : De 1,5 à 2 heures à 21 °C (70 °F)



Séchage accéléré : 30 min à 60 °C (140 °F)
IR (infrarouge) ondes courtes : De 12 à 15 min



Polissage
Séchage à l'air : 16 heures à 21 °C (70 °F)
Séchage accéléré : 2 heures (après refroidissement)

Réparation et nouvelle couche : 8 heures ou toute la nuit avant de poncer

Après 8 heures, poncer l'ESC600 avec un papier abrasif à grain 600 (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.

**Possibilités d'utilisation
comme incolore d'intégration
dans une couleur à une étape**

L'ESC600 PàP peut être mélangé (jusqu'à 33 % par volume) à la couleur ESSS à une étape PàP avant d'appliquer la couche de couleur finale.

La teneur en COV de la peinture finale PàP est inférieure à 3,5 lb/gal si on ajoute 33 % ou moins (par volume) d'ESC600 PàP à la couleur ESSS à une étape PàP.

Remarque : L'intégration d'ESC600 à des couleurs métallisées ESSS à une étape peut modifier ces dernières.

Caractéristiques d'essai

	Incolore	Incolore d'intégration*
Application	(6 : 1 : 1)	Couleur ESSS à une étape PàP + de 25 à 33 % d'ESC600 PàP
Teneur réelle en COV du produit emballé	428 g/L (3,57 lb/gal US)	428 g/L (3,57 lb/gal US)
Teneur réglementaire en COV du produit emballé (moins l'eau et les matières exemptées)	537 g/L (4,48 lb/gal US)	537 g/L (4,48 lb/gal US)
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées)	488 g/L (4,07 lb/gal US)	De 359 à 371 g/L (3,00 à 3,10 lb/gal US)
Volume des solides (PàP)	33,30 %	De 42,0 à 45,0 %
Rendement en pi ² lorsque appliqué selon un rapport de 6 : 1 : 1 (par gallon US PàP à une efficacité de transfert de 100 %)	534 pi ² avec une épaisseur de pellicule de 1 mil	De 674 à 722 pi ² avec une épaisseur de pellicule de 1 mil

*** Conforme dans les marchés soumis au National Rule américain. Non conforme si utilisé comme incolore d'intégration dans les marchés qui exigent de faibles teneurs en COV et sont soumis aux exigences des Mesures de contrôle suggérées du California Air Resources Board (CARB SCM) qui limitent la teneur en COV des incolores à 2,1 lb/gal.**

Le contenu de cet emballage doit être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Santé et sécurité

Les fiches signalétiques (FS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site www.ppgcommercialcoatings.com (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FS) ou auprès de votre distributeur PPG.

Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE SIGNALÉTIQUE 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 Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

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