



Émail alkyde industriel

ALK-110

L'émail alkyde industriel ALK-110 est recommandé pour une utilisation industrielle sur des surfaces métalliques apprêtées ou non qui exigent l'application d'une couche alkyde industrielle économique.

Cet émail à séchage rapide peut accélérer la production d'une installation de réparation de carrosseries. Il s'applique sur les produits métalliques ouvrés, les moulages, la machinerie et l'équipement lourd.

Caractéristiques et avantages

- Peut s'appliquer en une seule couche, sans coulures ni festons.
- Peut être appliqué directement sur le métal (apprêt recommandé pour l'extérieur).
- Possibilités de brillances intermédiaires avec un agent de matage.
- Haut pouvoir garnissant possible pour aider à masquer les légers défauts du subjectile.

Produits associés

- ALK-110 — Émail alkyde industriel
- ALK-201 — Catalyseur pour émail alkyde (optionnel)

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.*

	ALK-110	ALK-110 avec ALK-201
Poids par gallon (US)	De 8,03 à 10,33 lb/gal	De 8,11 à 10,26 lb/gal
Solides (en poids)	De 40,93 à 58,08 %	De 43,93 à 59,52 %
Solides (en volume)	De 33,36 à 39,83 %	De 36,26 à 42,33 %
COV	De 4,3 à 4,83 lb/gal	De 4,13 à 4,63 lb/gal
Polluants atmosphériques dangereux	≤ 3,10 lb/gal	≤ 3,0 lb/gal
Réaction photochimique	Oui	Oui

Mode d'emploi

Préparation de la surface

La surface à recouvrir doit être poncée et exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique et un revêtement de conversion améliorent les caractéristiques de rendement du système de revêtements. Nous recommandons de vérifier l'adhérence et la compatibilité avec le système choisi avant l'application complète.

Métal

Application directe

Acier laminé à froid	Très bonne
Acier laminé à chaud	Très bonne
Acier recuit	Non recommandée sur les subjectiles à base de zinc
Acier galvanisé	Non recommandée sur les subjectiles à base de zinc
Aluminium	De satisfaisante à bonne
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.

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).*

ALK-110

Mode d'emploi (suite)

Mélanges



Mélanges :

Bien agiter le produit avant l'utilisation, et de temps à autre pendant.



Dilution :

De 5 à 10 % avec du Q50 (aromatique 100) ou du Q80 (xylène), selon les besoins.

Rapport de mélange :

ALK-110

ALK-110 avec ALK-201

S.O.

15 : 1



Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) :

S.O.

3 heures

Viscosité d'application :

Zahn n° 3 EZ : de 12 à 20 s

Zahn n° 3 EZ : de 20 à 30 s

Durée de conservation si non ouvert (chaque composant)

2 ans

Équipement d'application



Conventionnel (avec ou sans réservoir sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,6 mm; de 30 à 40 lb/po² au pistolet

HVLP (avec ou sans réservoir sous pression) :

Pointeau ou buse de 1,3 à 1,5 mm; 10 lb/po² au chapeau d'air

Sans air :

Buse de 0,009 à 0,0013 po; pression du fluide : de 1400 à 2000 lb/po²

À adduction d'air :

Buse de 0,009 à 0,0013 po; pression du fluide : 850 lb/po²

Pinceau ou rouleau :

Pinceau en polyester ou en nylon, ou rouleau à poils courts

Électrostatique :

Non recommandé

Application



Appliquer :

De 1 à 2 couches moyennes avec période de 10 à 15 min d'évaporation. Appliquer seulement lorsque la température de l'air ambiant, du produit et de la surface est supérieure à 10 °C (50 °F) et que celle de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée.

Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :

De 4 à 5 mils

Épaisseur de pellicule sèche recommandée :

De 1,4 à 2,0 mils

Rendement en pieds carrés à 1 mil (sans perte) :

De 519 à 581 pi²

Temps de séchage



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

Au toucher :

De 10 à 20 min

Avant manipulation :

De 45 à 60 min

Avant séchage :

24 heures*

Avant une nouvelle couche :

Avant 4 heures ou après 3 jours**



Séchage accéléré :

Prévoir 10 min de séchage à l'air, puis 20 min de cuisson à 71 °C (160 °F).

** 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.*

*** Si une nouvelle couche est appliquée entre 4 heures et 3 jours, la couche précédente se soulève. Avant 4 heures, la couche est suffisamment soluble pour prévenir le soulèvement. Après 3 jours, la couche a suffisamment durci pour que le solvant résiste.*

ALK-110

Données techniques *

Propriétés

Essai	Méthode ASTM	Résultat	
		ALK-110	ALK-110/ALK-201
Brillance à un angle de 60°	D523	De 80 à 90	De 80 à 90
Dureté au crayon	D3363	De 2B à 3B	De HB à F
Gravelomètre	D3170	5	8
Adhérence	D3359	4B	5B
Limite de température en service**		82 °C (180 °F)	

** Selon la pigmentation, la couleur peut changer lorsqu'on approche des 150 °F, mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à 180 °F.

Résistance aux produits chimiques

Produit chimique	Méthode ASTM	Résultats	
		ALK-110	ALK-110/ALK-201
MEK	D1308	Ridage important	Tache légère
10 % NaOH	D1308	Ridage important	Tache légère
10 % HCl	D1308	Ridage léger	Acceptable
10 % H ₂ SO ₄	D1308	Acceptable	Acceptable
Essence	D1308	Ridage léger	Tache légère
Eau †	D1308	Acceptable	Acceptable

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

Résistance aux intempéries

	Méthode ASTM	Résultats	
		ALK-110	ALK-110/ALK-201
Brouillard salin — 250 heures	B117		
Infiltration de corrosion	D1654	De 5A à 7A	6A
Cloques après rainure	D714	Micro, 8F	Micro, 8D, 6D, 4M
Humidité — 100 heures	D2247		
5 min — adhérence après récupération	D3359	4B	5B
1 heure — adhérence après récupération	D3359	4B	5B
24 heures — adhérence après récupération	D3359	4B	5B
QUV-UVB : angle de 60°			
Rétention après 250 heures	D523	53,1 %	42,9 %

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 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

Ce produit ne doit pas être appliqué sur des subjectiles de zinc.

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. Larmoiments, 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, ou 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.
Revêtements commerciaux
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