



Apprêt riche en zinc à 2,1 COV

ZNP-300/301

Apprêt époxy riche en zinc organique, à deux composants et à haute teneur en solides, pour l'acier structurel et les autres surfaces d'acier au carbone qui peuvent être exposées à des conditions environnementales rigoureuses. Ce produit, dont la pellicule sèche contient plus de 80 % de zinc (en poids), est gris grège.

Le ZNP-300 peut être directement recouvert d'AUE-280, d'AUE-300 ou d'AUE-370. Toutefois, pour obtenir la meilleure protection anticorrosion et le meilleur rendement, il faut appliquer une couche d'apprêt époxy intermédiaire avant la couche de finition.

Caractéristiques et avantages

- Excellente adhérence.
- Résistance exceptionnelle à la corrosion.
- Teneur élevée en zinc de la pellicule sèche.

Produits associés

- ZNP-301 — Durcisseur
- Solvant exempté**
TFS321-50 — Mélange exempté

Recommandations pour un apprêt d'une teneur maximale en COV de 2,1 lb/gal

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.

Mélange PàP	ZNP-300 : ZNP-301	ZNP-300 : ZNP-301 : TFS321-50
Rapport de mélange	4 : 1	4 : 1 : 0,5
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	236	216
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	1,97	1,80
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	249	249
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	2,08	2,08
Densité (en g/L)	2949	2773
Densité (en lb/gal)	24,6	23,1
Poids des COV (en %)	10,4 %	13,3 %
Poids de l'eau (en %)	0,02 %	0,03 %
Poids des matières exemptées (en %)	2,3 %	5,5 %
Volume d'eau (en %)	0,05 %	0,07 %
Volume des matières exemptées (en %)	5,1 %	13,7 %
Poids des solides (en %)	89,6 %	86,7 %
Volume des solides (en %)	67,7 %	61,6 %
Réaction photochimique	Oui	Oui
Polluants atmosphériques dangereux	< 0,1 lb/gal	< 0,1 lb/gal

Système recommandé pour respecter la plus faible teneur en COV indiquée dans les directives. L'utilisateur doit utiliser les composants et les rapports de mélanges indiqués pour atteindre la teneur en COV visée.

Recommandations pour un apprêt d'une teneur maximale en COV de 2,8 lb/gal

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.

Mélange PàP	ZNP-300 : ZNP-301 : (solvants Q50/Q70/Q80/Q160 TFS)*
Rapport de mélange	4 : 1 : 0,5
Catégorie d'usage	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 273 à 296
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 2,28 à 2,47
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 291 à 310
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	De 2,43 à 2,59
Densité (en g/L)	De 2751 à 2762
Densité (en lb/gal)	De 23,0 à 23,1
Poids des COV (en %)	De 12,7 à 13,0
Poids de l'eau (en %)	0,02 %
Poids des matières exemptées (en %)	De 2,3 à 2,7 %
Volume d'eau (en %)	0,05 %
Volume des matières exemptées (en %)	De 4,6 à 6,2 %
Poids des solides (en %)	De 87,0 à 87,3 %
Volume des solides (en %)	61,6 %
Réaction photochimique	Oui
Polluants atmosphériques dangereux	< 0,3 lb/gal

** Système recommandé lorsqu'il n'est pas nécessaire de respecter la plus faible teneur en COV indiquée dans la présente fiche technique. Des composants de rechange peuvent être utilisés, comme indiqué. Vérifier les valeurs en regard de « Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) » pour déterminer la teneur en COV désirée et la comparer aux règlements régionaux en vigueur.*

ZNP-300/301

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

La surface à recouvrir doit être abrasée ou poncée au jet de sable, et exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Poncer au jet de sable pour obtenir un profil de 1 à 2 mils (25 à 50 microns), comme l'indique visuellement le comparateur de profils de surfaces Keane-Tator, ou tel que mesuré par le ruban Testex ou une autre jauge de profil de surface. 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*.

Une couche intermédiaire d'apprêt époxy est recommandée pour obtenir la meilleure protection anticorrosion.



Subjectile

Acier laminé à chaud	Excellent
Acier laminé à froid	Excellent

* **Acier** — **Sans piqûres ni dépressions** : Poncer au jet de sable selon la norme SSPC-SP6. **Rouillé et piqué** : Poncer au jet de sable selon la norme SSPC-SP10. Appliquer le ZNP-300/301 le plus rapidement possible pour empêcher la surface poncée de rouiller. Éliminer de la surface l'humidité, l'huile, la graisse ou les autres matières organiques avant de la recouvrir. Poncer ponctuellement au jet de sable pour éliminer toute contamination. **L'essuyage avec un solvant ne convient pas**. Pour une exposition modérée, un nettoyage avec des outils électriques selon les normes SSPC-SP3 ou SP11 est acceptable. **Surfaces de zinc inorganique** : Doivent être propres et exemptes de toute contamination ou peinture écaillée. Poncer au jet de sable les zones endommagées selon la norme SSPC-SP10 ou nettoyer à la machine.

Mélanges



Mélanges :

Il n'est pas recommandé de placer le ZNP-300 sur un dispositif de brassage.

Les produits mélangés doivent toujours être utilisés dans des contenants constamment agités pour prévenir la sédimentation du zinc. Avant de mélanger les composants, agiter mécaniquement le ZNP-300 jusqu'à ce qu'il soit uniforme. Ajouter tout le contenant de ZNP-301 au ZNP-300 et bien mélanger à la machine. Aucune période de digestion n'est requise. Avant de pulvériser, passer dans un tamis à mailles 30 à 60 pour empêcher l'obturation de la buse. Agiter constamment pendant l'utilisation pour prévenir la sédimentation.

Remarque : La contamination des composantes par l'humidité peut altérer les propriétés des pellicules appliquées ou entraîner la gélification du produit. Ne pas ouvrir avant d'être prêt à utiliser.

Rapport de mélange :

ZNP-300	:	ZNP-301
4	:	1



Dilution :

Avant de pulvériser, passer dans un tamis à mailles 30 à 60 pour empêcher l'obturation de la buse. Dans les régions soumises aux règlements sur les COV, ne jamais diluer au-delà des limites permises. Peut être dilué avec 10 % de solvants contenant des COV, dans les régions non réglementées, ou de solvants exemptés, dans les régions réglementées.



Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) :

6 heures

Durée de conservation si non ouvert (chaque composant) :

Durée de conservation lorsque rangé à l'intérieur entre 4 et 38 °C (40 et 100 °F)
Résine : 1 an à partir de la date de fabrication
Durcissement : 2 ans à partir de la date de fabrication

Équipement d'application : Ce qui suit sert de guide. De l'équipement d'autres fabricants peut convenir. Il peut être nécessaire de modifier la pression, ainsi que le format des canalisations et des buses pour obtenir les bonnes caractéristiques de pulvérisation.



Conventionnel ou conforme aux règlements sur les COV :

Équipement industriel, comme les pistolets de pulvérisation MBC ou JGA de DEVILBISS® ou les modèles n°s 18 ou 62 de BINKS®. Un capteur d'humidité et d'huile dans le système principal l'alimentation, un **agitateur mécanique de contenants**, ainsi que des régulateurs distincts pour la pression d'air et du liquide sont recommandés.

Sans air :

Équipement standard avec un ratio à la pompe de 45 pour 1 ou plus, et une buse de 0,017 po.

À adduction d'air :

Non recommandé

Pinceau ou rouleau :

Non recommandés

Application



Appliquer :

1 couche

Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :

De 4,0 à 5,0 mils

Épaisseur de pellicule sèche recommandée :

De 3,0 à 4,0 mils d'épaisseur totale

Rendement en pi²/gal

1 mil = 1086 pi², 2 mils = 543 pi², 3 mils = 364 pi²

ZNP-300/301

Temps de séchage



Séchage à l'air à 77 °F
et à 50 % HR

Au toucher : 1 heure

Avant manipulation : 3 heures

Avant une nouvelle couche de ZNP-300 : Jusqu'à 1 mois, pour une nouvelle couche ou une réparation. Après cette période, le zinc doit d'abord être lavé sous pression pour éliminer les sels de zinc et les contaminants.

Avant recouvrement avec un apprêt : Jusqu'à 48 heures avec les apprêts époxy MBE ou CRE. Après cette période, le zinc doit être légèrement abrasé et nettoyé au jet d'air.

Avant la couche de finition : De 2 à 24 heures. Après cette période, le zinc doit être légèrement abrasé et nettoyé au jet d'air.

Séchage accéléré : Ne pas soumettre à un séchage accéléré.

Données techniques*

Propriétés : Limite de température de séchage en service : 204 °C (400 °F) de façon continue ou intermittente

Résistance aux intempéries

*Acier laminé à chaud
poncé au jet de sable
ZNP-300/301
CRE-321
AUE-370*

	Méthode ASTM	Résultat
Brouillard salin — 3500 heures	B117	Excellent
Infiltration de corrosion	D1654	9A
Cloques après rainure	D714	Aucune
Cloques sur la surface	D714	Aucune
Humidité — 1000 heures	D2247	
5 min — adhérence après récupération	D3359	5A
1 heure — adhérence après récupération	D3359	5A
24 heures — adhérence après récupération	D3359	5A

Tous les résultats d'essais supposent que le revêtement est bien durci, et le subjectile, bien préparé.

* 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

Non destiné à un usage résidentiel. 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. Les temps de séchage indiqués peuvent varier selon la température, le degré d'humidité et la ventilation. L'équipement de pulvérisation doit être manipulé avec soin et conformément aux recommandations du fabricant. L'injection de peinture sous pression dans la peau par un appareil sans air comprimé peut provoquer des blessures graves.

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. Larmolements, 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
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

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