



Couche de finition émail alkyde à 2,8 COV

Couche de finition ALK28 — ALK28-901

La couche de finition ALK28 est un émail alkyde d'usage général économique, à séchage rapide et à 2,8 lb de COV/gal. Elle est destinée à un usage industriel sur des subjectiles convenablement préparés et apprêtés.

Parmi les applications possibles : remorques, produits métalliques ouvrés, moulages, armoires, machinerie et équipement lourd.

La couche de finition ALK28 peut être appliquée avec un pistolet de pulvérisation conventionnel ou HVLP, sans air ou équipé d'un réservoir sous pression.

Caractéristiques et avantages

- Peut être appliquée sur un apprêt ou directement sur le métal.
- Bonne résistance aux tâches d'eau.
- Séchage rapide pour augmenter la production.
- Bonne résistance à l'adhérence de contact permettant de conditionner et d'empiler les pièces rapidement.

Produits associés

- ALK28-901 — Noir
- ALK-201 — Durcisseur
- Q30 — Acétone

Constantes physiques : *Toutes les valeurs sont théoriques, selon la couleur.
Les valeurs réelles peuvent différer légèrement en raison de la variabilité des conditions de fabrication*

	ALK28 tel quel	ALK28 avec 10 % de Q30	ALK28 avec 20 % de Q30	ALK28 avec l'ALK-201	ALK28 avec l'ALK-201 + 10 % de Q30	ALK28 avec l'ALK-201 + 20 % de Q30
Poids des solides (en %)	57,8 %	53,8 %	50,4 %	59,4 %	55,4 %	51,9 %
Volume des solides (en %)	48,9 %	44,4 %	40,7 %	50,8 %	46,2 %	42,3 %
Polluants atmosphériques dangereux (lb/gal)	< 0,2	< 0,2	< 0,2	< 0,2	< 0,2	< 0,2
Réaction photochimique	Non	Non	Non	Oui	Non	Non
Rapport de mélange	Tel quel	10 : 1	10 : 2	15 : 1	15 : 1 : 1,6	15 : 1 : 3,2
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape
Teneur réelle en COV (en g/L)	280	255	234	274	249	229
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	2,34	2,13	1,95	2,29	2,08	1,91
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	334	334	334	323	323	323
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	2,79	2,79	2,79	2,70	2,70	2,70
Densité (en g/L)	1080	1054	1032	1083	1056	1035
Densité (en lb/gal)	9,01	8,79	8,61	9,03	8,81	8,63
Poids des COV (en %)	42,2	46,2	49,6	40,6	44,6	48,1
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,1	0,1	0,0	0,1	0,1
Poids des matières exemptées (en %)	16,2	21,8	26,8	15,1	20,9	25,9
Volume d'eau (en %)	0,0	0,1	0,1	0,0	0,1	0,1
Volume des matières exemptées (en %)	16,0	23,6	29,9	15,0	22,7	29,1

Point d'éclair

ALK28 seulement : -21 °C (-6 °F), ALK-201 seulement : 45 °C (113 °F), Q30 seulement : -16 °C (4 °F)

Couche de finition ALK28

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.

Subjectile	Recommandations d'application
Acier laminé à froid :	Application directe très bonne sur un subjectile adéquatement préparé
Acier laminé à chaud :	Application directe bonne sur un subjectile adéquatement préparé
Acier recuit :	Application directe non recommandée
Acier galvanisé :	Application directe non recommandée
Aluminium :	Application directe acceptable sur un subjectile adéquatement préparé
Plastique et fibre de verre :	En raison des variations dans les différents subjectiles de plastique et de fibre de verre, il est nécessaire de vérifier le rendement du système de revêtements sur le subjectile à traiter. Toute contamination doit être éliminée de la surface avant d'y appliquer quelque revêtement que ce soit.

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). NE PAS appliquer sur l'apprêt époxy riche en zinc ZNP-200.

Mélanges



Mélanges : Bien agiter le composant A sur un agitateur mécanique avant de le mélanger. Bien agiter le produit avant, et de temps à autre pendant l'utilisation.

Dilution : La dilution avec des solvants non exemptés fait passer la teneur en COV à plus de 2,8 lb/gal. On recommande une dilution, au besoin, de 10 % à 25 % avec de l'acétone (Q30).



	ALK28	ALK28 avec l'ALK-201
Rapport de mélange :	Ajouter 10 à 20 % d'acétone (Q30) Ajouter 10 % de solvants non exemptés (MAK, etc.) dans les régions où la teneur limite en COV est de 3,5 lb/gal	15 : 1 + de 10 à 20 % d'acétone (Q30)



Durée de vie utile à 25 °C (77 °F) : S.O. 2 heures lorsque d'abord réduite avec de l'acétone

Viscosité d'application : Zahn n° 3 = de 10 à 20 s, selon la réduction

Durée de conservation (contenant non ouvert) : ALK28 = 1 an ALK-201 = 2 ans (non ouvert)

Équipement d'application



Conventionnel (sans réservoir sous pression) :	Pointeau ou buse de 1,3 à 1,8 mm; de 50 à 70 lb/po ² au pistolet
Conventionnel (avec réservoir sous pression) :	Pointeau ou buse de 1,1 à 1,4 mm; de 50 à 70 lb/po ² au pistolet
HVLP (sans réservoir sous pression) :	Pointeau ou buse de 1,3 à 1,8 mm; 10 lb/po ² au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant
HVLP (avec réservoir sous pression) :	Pointeau ou buse de 1,1 à 1,4 mm; 10 lb/po ² au chapeau d'air ou selon les directives du fabricant
Sans air :	Buse de 0,013 à 0,017; pression du fluide : de 2100 à 2500 lb/po ²
À adduction d'air :	Buse de 0,013 à 0,017; pression du fluide : de 800 à 1200 lb/po ² , pression d'air au pistolet : de 10 à 20 lb/po ²
Pinceau ou rouleau :	Non recommandé
Électrostatique :	Aucune recommandation

Application



Appliquer :	De 1 à 2 couches moyennes avec période d'évaporation de 10 à 15 min N'appliquer que lorsque la température de l'air, du produit et de la surface est supérieure à 16 °C (60 °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 (tel quel) :	De 3,0 à 4,0 mils
Épaisseur de pellicule sèche recommandée :	De 1,5 à 2,0 mils
Rendement en pieds carrés à 1 mil (sans perte) :	Tel quel = 784 Avec 10 % de Q30 = 712 Avec 20 % de Q30 = 652
	15 : 1 avec l'ALK-201 = 814 Avec l'ALK-201 + 10 % de Q30 = 741 Avec l'ALK-201 + 20 % de Q30 = 678

Temps de séchage



	Tel quel	Avec l'ALK-201 dans un rapport de 15 : 1
Séchage à l'air à 25 °C (77 °F) et à 50 % HR :		
Au toucher :	2 heures	3 heures
Avant manipulation :	3 heures*	4 heures
Avant une nouvelle couche :	Avant 1 heure ou, avec un léger ponçage, après 24 heures**	Avant 1 heure ou, avec un léger ponçage, après 24 heures
Séchage accéléré :	10 min d'évaporation, 30 min à 60 °C (140 °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.

** ALK28 sans ALK-201 : Si une nouvelle couche est appliquée entre 1 heure et 24 heures, la couche précédente se soulève. Avant 1 heure, la couche est suffisamment soluble pour prévenir le soulèvement. Entre 24 heures et 4 jours, la couche a suffisamment durci pour que le solvant résiste. Poncer le revêtement pour prévenir les défauts d'adhérence.

Couche de finition ALK28

Données techniques*

Propriétés

B1000 — Acier laminé à froid ALK28	Essai	Méthode ASTM	Résultats	
			Avec 10 à 20 % d'acétone (Q30)	15 : 1 avec l'ALK-201 + 10 à 20 % d'acétone (Q30)
	Brillance à un angle de 60°	D523	De 85 à 90	De 85 à 90
	Dureté au crayon	D3363	4B	3B
	Adhérence	D3359	5B	5B
	Mandrin	D522	Acceptable	Acceptable
	Température limite de service — à sec**		116 °C (240 °F)	116 °C (240 °F)

** Remarque : Selon la pigmentation, la couleur peut changer lorsqu'on approche des 116 °C (240 °F), mais l'intégrité de la pellicule sera maintenue jusqu'à 116 °C (240 °F).

Résistance aux produits chimiques

Méthode d'essai : Essai ponctuel de 1 heure

B1000 — Acier laminé à froid ALK28	Produit chimique	Méthode ASTM	Résultats	
			Avec 10 à 25 % d'acétone (Q30)	15 : 1 avec l'ALK-201 + 10 à 25 % d'acétone (Q30)
	Xylène	D1308	Léger gonflement	Léger gonflement
	10 % HCl (acide chlorhydrique)	D1308	Acceptable	Acceptable
	Diesel	D1308	Léger gonflement	Léger gonflement
	Essence	D1308	Léger gonflement	Léger gonflement
	Eau†	D1308	Acceptable	Acceptable

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

Résistance aux intempéries

Acier recouvert d'un apprêt d'électrodéposition ALK28	Méthode ASTM	Résultats	
		Avec 10 à 20 % d'acétone (Q30)	15 : 1 avec l'ALK-201 + 10 à 20 % d'acétone (Q30)
Brouillard salin — 250 heures	B117		
Infiltration de corrosion	D1654	8A	8A
Cloques après rainure	D714	8F	8F
Cloques sur la surface	D714	Aucune	Aucune
Humidité — 100 heures	D2247		
5 min — adhérence après récupération	D3359	5B	5B
1 heure — adhérence après récupération	D3359	5B	5B
24 heures — adhérence après récupération	D3359	5B	5B
QUV-UVA : angle de 60°			
Rétention après 200 heures	D523	88 %	97 %
Rétention après 400 heures	D523	84 %	91 %

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

Ne devrait pas être utilisée sur les subjectiles à base 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, 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.

Consulter les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin 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, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

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