

Émail polyuréthane à une étape

ESSS

Facile à utiliser, l'émail polyuréthane à une étape ESSS offre de bonnes caractéristiques de brillance et un large éventail de couleurs unies et métallisées. Il est offert en version couche de finition à 2,8 lb de COV/gal et peut être appliqué sur les subjectiles adéquatement préparés suivants : finis d'origine, finis durcis à l'air, de même que tout apprêt DELFLEET ESSENTIAL[®].

Produits supplémentaires

• Couleur <i>Delfleet Essential</i>	ESSS
• Durcisseur	ESH200
• Activateur rapide (de 50 à 60 °F)	ESX500 ESX510
• Activateur standard (de 60 à 68 °F)	ESX520 ESX530
• Activateur lent (de 68 à 76 °F)	ESX540
• Activateur très lent (de 76 à 88 °F)	
• Activateur ultralent (plus de 88 °F)	

Surfaces compatibles

L'ESSS peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Émaux d'origine et finis durcis adéquatement nettoyés et poncés
- ESU400 — Apprêt réactif*
- ESU410 — Apprêt polyuréthane
- ESU420/ESU421 — Apprêts époxy blanc et gris
- ESU430 — Apprêt époxy
- ESU440 — Apprêt surfaçant à 3,5 COV
- ESU460/ESU461/ESU462 — Apprêt époxy à 4,6 COV — gris, blanc et noir
- ESU470 — Apprêt époxy à 2,1 COV
- ESU480/ESU481/ESU482 — Apprêts époxy à 2,1 COV — gris, blanc et noir

Pour le ponçage avant l'application de la couche de finition ESSS, utiliser du papier abrasif à grain 220-320 mouillé ou sec.

* Pour un rendement optimal, il faut sceller les apprêts réactifs et de mordantage avant d'appliquer la couche de finition.

Couleurs préparées en usine *

ESSS3800SF	Blanc Olympic GM50
ESSS9000	Noir
ESSS903653	Blanc
ESSS911678	Noir très mat
ESSS979392	Noir de jais

* Consulter le bulletin technique DFETB-001F pour obtenir des renseignements techniques et réglementaires sur les couleurs préparées en usine.

Choix de nettoyants pour subjectiles — Nettoyants 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



- Laver la zone à peindre à l'eau et au savon, puis la nettoyer avec le nettoyeur CFX435LV, CFX436 ou CFX437.

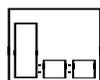


- Avant d'appliquer l'apprêt, poncer les vieux finis et le mastic avec du papier abrasif à grain 180-240, puis nettoyer à nouveau avec du nettoyeur CFX436 ou CFX437.



- Apprêter tous les subjectiles immédiatement après le nettoyage. Procéder au ponçage final avec un papier abrasif à grain 240-320 avant d'appliquer une couche de finition.

Rapport de mélange



6 : ESSS
1 : ESH200
1 : ESX500/510/520/530/540
S'il faut diluer davantage, jusqu'à 10 % d'ESR300 ou d'ESR310 peuvent être ajoutés.

Durée de vie utile



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



2 heures à 21 °C (70 °F) et 50 % HR

Viscosité d'application

Zahn n° 2 EZ : de 20 à 30 s

REMARQUE : Les grandes chaleurs et l'humidité raccourcissent la durée de vie utile de ce produit. Données obtenues en utilisant de l'ESX510.

Additifs



S.O.

Réglages des pistolets de pulvérisation



	HVLP	CONFORME AUX RÈGLEMENTS SUR LES COV
Buse :	De 1,3 à 1,7 mm ou l'équivalent	De 1,3 à 1,7 mm ou l'équivalent
Pression d'air :	De 8 à 10 lb/po ² au chapeau d'air	De 29 à 40 lb/po ² au 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 1,0 à 1,4 mm	De 1,0 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 couches avec période d'évaporation de 10 min entre les couches

Épaisseur de pellicule

	Mouillée (par couche)	Sèche (totale)
Minimum	2,0 mils	2,0 mils
Maximum	4,0 mils	4,0 mils

Temps d'évaporation



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

Temps de séchage



Au toucher : De 30 à 60 min à 21 °C (70 °F)

Avant manipulation : De 60 à 90 min à 21 °C (70 °F)



Avant masquage : De 2 à 4 heures à 21 °C (70 °F)

Séchage accéléré : 30 min à 60 °C (140 °F)



Activateur utilisé dans l'ESSS	Temps minimal avant nouvelle couche ou couche de finition	Temps maximal avant nouvelle couche ou couche de finition
ESX500/ESX510	30 min	3 heures
ESX520	30 min	16 heures
ESX530	3 heures	72 heures
NE PEUT RECEVOIR D'INCOLORE si on utilise l'ESX540.		

Après 72 heures, poncer la couleur ESSS DG avec un papier abrasif à grain 400 (mouillé ou sec) avant d'appliquer une autre couche de couleur ou d'incolorer.

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.

Rendement théorique

De 712 à 850 pi² (selon la formule de couleur)

Couverture théorique en pi²/gal US prêt à pulvériser (PàP), donnant une épaisseur de pellicule sèche de 1 mil (25 µm), à une efficacité de transfert de 100 %.

Guide d'application (suite)

Caractéristiques	6 : 1 : 1 ESSS : ESH200 : ESX5X0	6 : 1 : 1 + 10 % ESSS : ESH200 : ESX5X0 : ESR3XX
Poids total des solides (PàP) :	De 50,1 % à 67,4 %	De 44,9 % à 61,6 %
Volume total des solides (PàP) :	De 44,4 % à 53,0 %	De 40,4 % à 48,7 %

Mélanges PàP	Couleur ESSS	ESSS : ESH200 : ESX5X0	ESSS : ESH200 : ESX5X0 : ESR3XX
Rapport de mélange	Emballage (tel quel)	6 : 1 : 1	6 : 1 : 1 + 10 %
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 248 à 317	De 223 à 304	De 203 à 276
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 2,07 à 2,65	De 1,86 à 2,54	De 1,7 à 2,31
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 317 à 337	De 10 à 335	De 310 à 335
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	De 2,65 à 2,81	De 2,59 à 2,80	De 2,59 à 2,80
Densité (en g/L)	De 968 à 1268	De 1006 à 1237	De 1012 à 1222
Densité (en lb/gal)	De 8,08 à 10,58	De 8,39 à 10,32	De 8,44 à 10,20
Poids des COV (en %)	De 27,5 à 46,7	De 32,6 à 49,9	De 38,4 à 55,1
Poids de l'eau (en %)	0,0	De 0,0 à 0,4	De 0,0 à 0,3
Poids des matières exemptées (en %)	De 6,0 à 22,2	De 11,8 à 27,6	De 17,8 à 35,2
Volume d'eau (en %)	0,0	De 0,0 à 0,4	De 0,0 à 0,4
Volume des matières exemptées (en %)	De 9,8 à 26,2	De 14,6 à 29,3	De 21,2 à 35,7

Santé et sécurité

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.

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

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