

## EX-2C Transparent 100

### Fiche Technique (FT)

#### Description du produit

**EX-2C Transparent 100** est un revêtement transparent polyuréthane- polyester haute performance hautement réticulé à deux composants. EX-2C Transparent 100 est conçue pour donner une protection supplémentaire pour des couleurs unies, métalliques et perles.

#### Avantages:

- Exceptionnelle protection contre les rayons ultraviolets
- Exceptionnelle résistance à l'abrasion
- Exceptionnelle résistance chimique
- Exceptionnelle résistance à l'impact
- Finition de surface très brillante

#### Utilisations recommandées

EX-2C Transparent 100 est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. EX-2C Transparent 100 peut être appliquée sur Couche de Finition EX-2C.

#### Industries:

- Services pétroliers et énergétiques
  - Véhicules de forage de puits
  - Forage
  - Réservoirs
- Grues et équipements de construction
- Industries des rebuts et du recyclage
  - Camions à ordures
- Remorques et matériels roulants
- Marine (au-dessus de la ligne d'eau)

**Remarque : Les additifs améliorant la performance de EX-2C Transparent 100 nuisent à la recouvrabilité de ce produit (yeux de poisson ou cratère sont possible). Pour les projets nécessitant un recouvrement, utilisé EX-2C Couche Intermédiaire Transparent 100**

#### Ratio de mélange

1 partie en volume de composant A [**FUA0100**]  
1 partie en volume de composant B [**FUB0100**]

La température recommandée du mélange est de 68-77°F (20-25°C).

**D'autres composants B EX-2C sont disponibles pour différentes conditions ambiantes et exigences d'application. Voir: Sélecteur Composant B**

Pour de plus amples informations, consultez votre représentant Endura.

#### Caractéristiques du produit

<b>Lustre:</b>	Élevée: 90+ GU à 60°
<b>Solides par Volume du mélange (non-dilué) FUA0100: FUB0100 (1:1)</b>	39% ± 2%
<b>Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)</b>	8-10 heures
<b>Remarque: La durée de vie en pot sera réduite lorsque Super Catalyst II est utilisé</b>	
<b>COV mélange (non-dilué) : Méthode EPA 24 FUA0100: FUB0100 (1:1)</b>	529 g/l 4.419 lb /gal
<b>Le teneur en COV varient en fonction du composant B utilisé</b>	
<b>Limite d'entreposage:</b>	
<b>Composant A</b>	3 ans
<b>Composant B</b>	2 ans
<b>Si non ouvert (77°F (25°C))</b>	

#### Préparation de la surface

EX-2C Transparent 100 peut être appliquée sur Couche de Finition EX-2C, sans ponçage, lorsque la fenêtre d'application est respectée.

Assurez-vous que les surfaces à enduire transparent sont exemptes de défauts, de contaminants et d'autre imperfections.

Si la Couche de Finition EX-2C a été autorisée de guérir plus de 24 heures, le ponçage est requis pour l'adhérence entre les couches. Poncer la couche de Finition légèrement avec du papier de verre avec un grain 400 ou tampon de érafle gris/bordeaux

## EX-2C Transparent 100

### Fiche Technique (FT)

#### Remarque:

- Ne pas poncer des couleurs métalliques ou perles
- Ne pas mélanger Transparent 100 avec couleurs métalliques pour la couche finale
- Ne pas mélanger Transparent 100 avec couleurs unies pour la couche finale.

Cela peut entraîner de problèmes de correspondance et de répétabilité. Assurer que l'opacité est obtenue dans la couche précédente.

#### Procédure d'application

EX-2C Transparent 100 peut être appliqué à l'aide de la plupart des systèmes de peinture par pulvérisation.

Après l'application de la couche de finition EX-2C, attendre pour les temps indiqués au-dessous avant l'application de EX-2C Transparent 100.

Couleurs Unies	Couleurs Métalliques
3-18 heures	6-18 heures

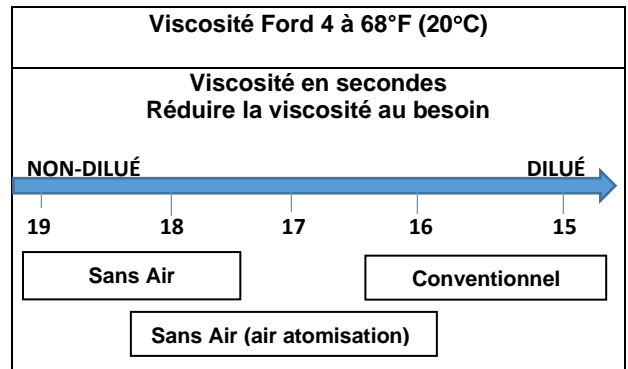
Appliquer deux couches humides de EX-2C Transparent 100, en laissant jusqu'à 30 minutes de temps de séchage entre les couches.

L'utilisation de Super Catalyst II avec des couche de Finition EX-2C accélère les temps de séchage.

#### Application par pulvérisateur

Type d'alimentation	Buse	Pression d'air (Le talon de pistolet)	Pression du liquide
Siphon	1.6-1.8 mm	40-50 psi	
Gravité	1.3-1.8 mm	30-40 psi	
Pression	1.0-1.4 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Sans Air (atomisation)	9 -13 Thou	1,000-1,800 psi	
Sans Air	11 -13 Thou	1,700-3,000 psi	

#### Viscosité d'application



**Remarque: La viscosité d'application et la dilution dépendent des conditions ambiantes, de l'équipement de pulvérisation utilisé et de la finition de surface souhaitée.**

Si nécessaire, la viscosité de pulvérisation recommandée est obtenue en utilisant l'un des diluants / réducteurs de finition Endura suivants :

FTH0086 – EX-2C Diluant / Réducteur  
FTH0090 – EX-2C Diluant / Réducteur Lent  
FTH0014 – Réducteur de couche de Finition moyen

#### FINITION AUTOMOBILE

**Pour obtenir une finition de type automobile (surface lisse et faible pelure d'orange) avec EX-2C Transparent 100 une dilution supplémentaire sera nécessaire.**

#### Rapport de mélange recommandé:

2 parties par volume Composant A  
2 parties par volume Composant B  
1 partie par volume Réducteur de couche de Finition moyen

Cette dilution se traduira par une viscosité de pulvérisation d'environ 14,0 secondes Ford 4 Cup (blanche)

#### Viscosité de pulvérisation diluée recommandée:

Viscosité du mélange dilué	
14-15 seconds	Ford 4 Cup (blanche)

## EX-2C Transparent 100

### Fiche Technique (FT)

#### FINITION AUTOMOBILE – à continuer

Remarque: La dilution et la viscosité d'application dépendant des conditions ambiantes et de la surface de finition désirée.

L'application d'une troisième couche sera nécessaire pour obtenir une épaisseur du film de:

Sec: 1.0 – 2.0 mils EFS (25 – 50 microns)

Pour toutes questions, veuillez contacter votre représentant Endura.

Remarque importante: pas plus que trois couches de peinture devront être appliquées par quart de 12 heures. Cela comprend l'apprêt, la couche intermédiaire, les couches de finitions et la couche transparente. Si plus de trois couches ont été appliquées, attendre 10 à 12 heures pour permettre une évaporation adéquate du solvant.

Pour toutes questions concernant la planification, veuillez contacter votre représentant Endura.

#### Sélecteur de Composant B

**EX-2C Bas COV B** – À utiliser lorsque la conformité en COV est requise.

1 partie par volume de composant A [CLRXXXXX]  
1 partie par volume de composant B [FUB0112]

L'EX-2C Transparent 100 a Bas COV B n'est pas conforme aux COV

**EX-2C H.A.T. B** – Pour une utilisation à des températures ambiantes élevées supérieures à 86° F (30° C)

1 partie par volume de composant A [CLRXXXXX]  
1 partie par volume de composant B [FUB0071]

**EX-2C Électrostatique B** – À utiliser avec les pulvérisateurs électrostatiques

1 partie par volume de composant A [CLRXXXXX]  
1 partie par volume de composant B [FUB0103]

**EX-2C Spéciale B** – À utiliser lorsqu'une viscosité plus élevée est requise pour les applications au pinceau et au rouleau

2 parties par volume de composant A [CLRXXXXX]  
1 partie par volume de composant B [FUB0101]

Pour plus d'information sur EX-2C avec Special B consultez la fiche technique.

#### Épaisseur du film

L'épaisseur de film recommandée pour EX-2C Transparent 100 est de:

Humide: EFH Non-diluée	2.5 – 5.0 mils	64 – 127 microns
Sec: EFS	1.0 – 2.0 mils	25 – 50 microns

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns)  
Moyenne EFS est: 625 pi<sup>2</sup> par gallon à 100% d'efficacité de transfert.

#### Séchage

	68°F (20°C)	86°F (30°C)	104°F (40°C)
Hors poussière	2 heures	1 heure	30 minutes
Sec à coeur	7-14 jours		

Remarque: les temps de séchage dépendent des conditions ambiantes (température et humidité), d'une bonne circulation d'air et de l'épaisseur de film de la couche de finition.

Pour les meilleurs résultats, la température de la surface doit être de 86°F (30°C) ou moins avant l'application de la couche de finition.

L'utilisation du Super Catalyst II avec les couches de finition Endura accélère les temps de séchage.

## EX-2C Transparent 100

### Fiche Technique (FT)

**EX-2C California B – Zéro COV B** pour les normes d'émissions de COV les plus strictes.

1 partie par volume de composant A [CLRXXXXX]  
1 partie par volume de composant B [FUB0111]

**L'EX-2C Transparent 100 avec California B n'est pas conforme aux COV**

**EX-2C Bas COV A.C.T. B –** Pour utilisation lorsque la vitesse est critique.

1 partie par volume de composant A [CLRXXXXX]  
1 partie par volume de composant B [FUB2100]

**L'EX-2C Transparent 100 avec EX-2C Bas COV A.C.T. B n'est pas conforme aux COV**

**Pour plus d'information sur EX-2C Bas COV A.C.T. B, consultez la fiche technique.**

Pour toutes questions concernant le composant B adapté à votre application, contactez votre représentant Endura.

### Nettoyage

Nettoyer l'équipement immédiatement après utilisation avec Endura Lavage de Pistolet Haute Résistance ou le diluant Endura EX-2C.

Suivre les recommandations de sécurité du fabricant lors de l'utilisation.

### Emballage

Disponible en 1/2 pinte (473 ml), pintes (946 ml), gallons (3.78l) et chaudières de 5 gallons (18.9l) D'autres formats personnalisés peuvent être disponibles.

1 pinte (946 ml) mélange		
Comp A	FUA0100-010	1/2 pinte. (473 ml)
Comp B	FUB0100-010	1/2 pinte. (473 ml)

2 pintes (1.89l) mélange		
Comp A	FUA0100-020	1 pinte. (946 ml)
Comp B	FUB0100-020	1 pinte. (946 ml)

2 gallons (7.56l) mélange		
Comp A	FUA0100-030	1 gallon (3.78l)
Comp B	FUB0100-030	1 gallon (3.78l)

10 gallons (37.8l) mélange		
Comp A	FUA0100-050	5 gallons (18.9l)
Comp B	FUB0100-050	5 gallons (18.9l)

### Conditions ambiantes

Pour des performances optimales, le produit, le substrat et la température ambiante doivent être compris entre 68°F et 77°F (20°C et 25°C). Pour éviter la condensation pendant l'application, la température de la surface doit être à tout moment supérieure à 5°F (3°C) ou plus au-dessus du point de rosée.

Pour une utilisation en dehors de cette plage, veuillez contacter votre représentant Endura.

## EX-2C Transparent 100

### Fiche Technique (FT)

#### Spécifications

Dureté	ASTM D3363	4H
Résistance du solvant	ASTM D4752	100 MEK frotté; pas d'échec
Résistance d'impact	ASTM D2794	100 in. lbs; pas d'échec
Resistance à l'Abrasion (1000 cycles CS-17)	ASTM D4060	25 mg de perte
Flexibilité	ASTM D522	1/8 po. courbure du mandrin: pas d'échec
Température de service	-40°F à 360°F	-40°C à 182°C

#### Précautions de Sécurité

Veuillez-vous référer aux fiches de données de sécurité (FDS) avant d'utiliser ce produit. Les fiches de données de sécurité sont disponibles sur notre site Web à l'adresse suivante : [www.endurapaint.com](http://www.endurapaint.com).