

EX-2C Transparent 116 MG (Brillant moyen)

Fiche Technique (FT)

Description du produit

EX-2C Transparent 116 MG est un revêtement transparent faible en COV polyuréthane- polyester haute performance hautement réticulé à deux composants. Il s'agit d'un revêtement transparent moyennement brillant conçu pour donner une protection supplémentaire pour des couleurs unies, métalliques et perles.

Avantages:

- Excellente protection contre les rayons ultraviolets
- Excellente résistance chimique
- Excellente résistance à l'abrasion
- Moyennement brillant
- Conforme COV

Utilisations recommandées

EX-2C Transparent 116 MG est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. Il convient à l'application sur EX-2C Couche de Finition.

Industries:

- Services pétroliers et énergétiques
- Grues et équipements de construction
- Industries des rebuts et du recyclage
- Remorques et matériels roulants
- Marine (au-dessus de la ligne d'eau)

Caractéristiques du produit

Lustre: Brillant Moyen (40 – 50 GU at 60°)	
Solides par Volume du mélange: (non-dilué) FUA0462:FUB0463 (1:1)	38% ± 1%
Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)	8-10 heures
La durée de vie en pot sera réduite lorsque Super Catalyst II est utilisé	
COV mélange (non-dilué) : Méthode EPA 24 FUA0462: FUB0463 (1:1)	222.3 g/l 1.855 lb /gal
Limite d'entreposage: Si non ouvert (77°F (25°C))	
Composant A	3 ans
Composant B	2 ans

Préparation de la surface

EX-2C Transparent 116 MG 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'autres 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 600 ou tampon de érafle blanc.

- **Ne pas poncer des couleurs métalliques ou perles**
- **Ne pas mélanger EX-2C Transparent 116 MG avec couleurs métalliques pour la couche finale**
- **Ne pas mélanger EX-2C Transparent 116 MG avec couleurs unies pour la couche finale.** Cela peut entraîner de problèmes de correspondance et de répétabilité. Assurez que l'opacité est obtenue dans la couche précédente.

Ratio de mélange

Brillant Moyen:

1 partie en volume de composant A **[FUA0462]**
1 partie en volume de composant B **[FUB0463]**

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

Pour de plus amples informations, consultez votre représentant Endura.

Procédure d'application

EX-2C Transparent 116 MG 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 indiquez au-dessous d'avant d'application de EX-2C Transparent 116 MG.

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

Appliquer deux couches humides de EX-2C Transparent 116 MG à approximativement 1,5 - 2,5 mils par couche. Laissant jusqu'à 5-20 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	55-65 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	

EX-2C Transparent 116 MG est prêt à pulvériser quand le bon ratio de mélange est utilisé

La dilution n'est pas recommandée comme il le fera changer de lustre.

EX-2C Transparent 116 MG (Brillant moyen)

Fiche Technique (FT)

Épaisseur du film

EX-2C Transparent 116 MG épaisseur de film recommandée :

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: 609 pi² 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		

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 de Super Catalyst II avec des couches de Finition EX-2C accélère les temps de séchage.

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.

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

EX-2C Transparent 116 MG	1 pinte (946 ml) mélange	
Comp A 116 MG	FUA0462-010	½ pinte (473ml)
Comp B	FUB0463-010	½ pinte (473ml)

EX-2C Transparent 116 MG	2 pintes (1.89l) mélange	
Comp A 116 MG	FUA0462-020	1 pinte (946 ml)
Comp B	FUB0463-020	1 pinte (946 ml)

EX-2C Transparent 116 MG	2 gallons (7.56l) mélange	
Comp A 116 MG	FUA0462-030	1 gallon (3.78l)
Comp B	FUB0463-030	1 gallon (3.78l)

EX-2C Transparent 116 MG	10 gallons (37.8l) mélange	
Comp A 116 MG	FUA0462-050	5 gallons (18.9l)
Comp B	FUB0463-050	5 gallons (18.9l)

D'autres formats personnalisés peuvent être disponibles.

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.

Spécifications

Dureté	ASTM D3363	4H
Résistance du solvant	ASTM D4752	100 MEK frotté; pas d'échec
Résistance d'impact	ASTM D2794	60 in. lbs; pas d'échec
Résistance à l'Abrasion (1000 cycles CS-17)	ASTM D4060	25 mg de perte
Flexibilité	ASTM D522	1/4 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.