

## EX-2C Transparent 118 NG (Pas de Brillance)

### Fiche Technique (FT)

#### Description du produit

**EX-2C Transparent 118 NG** est un revêtement transparent faible en COV polyuréthane- polyester haute performance hautement réticulé à deux composants. Il s'agit d'un revêtement transparent sans brillance 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
- Aucune brillance
- Conforme COV

#### Utilisations recommandées

EX-2C Transparent 118 NG 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

<b>Lustre: Pas de Brillance</b> (0 - 5 GU at 60°)	
<b>Solides par Volume du mélange:</b> (non-dilué) FUA0464: FUB0463 (1:1)	39% ± 1%
<b>Durée de vie:</b> (77°F (25°C) et 50% HR)	8-10 heures
<b>La durée de vie en pot sera réduite lorsque Super Catalyst II est utilisé</b>	
<b>COV mélange (non-dilué) :</b> Méthode EPA 24 FUA0464: FUB0463 (1:1)	217.9 g/l 1.819 lb /gal
<b>Limite d'entreposage: Si non ouvert (77°F (25°C))</b>	
<b>Composant A</b>	3 ans
<b>Composant B</b>	2 ans

#### Préparation de la surface

EX-2C Transparent 118 NG peut être appliquée sur Couche de Finition EX-2C, sans ponçage, lorsque la fenêtre d'application est respectée. Assurer-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 118 NG avec couleurs métalliques pour la couche finale**
- **Ne pas mélanger EX-2C Transparent 118 NG 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.

#### Ratio de mélange

##### Pas de Brilliant:

1 partie en volume de composant A [FUA0464]  
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 118 NG 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 118 NG.

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

Appliquer deux couches humides de EX-2C Transparent 118 NG à approximativement 1,5 - 2,5 mils par couche. Laisser jusqu'à 5-20 minutes de temps de séchage entre les couches.

L'utilisation de Super Catalyst II avec des couches 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 118 NG 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 118 NG (Pas de Brillance)

### Fiche Technique (FT)

#### Épaisseur du film

EX-2C Transparent 118 NG épaisseur de film recommandée :

<b>Humide: EFH Non-diluée</b>	2.5 – 5.0 mils	64 – 127 microns
<b>Sec: EFS</b>	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)
<b>Hors poussière</b>	2 heures	1 heure	30 minutes
<b>Sec à coeur</b>	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.**

**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.

#### 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

<b>EX-2C Transparent 118 NG</b>	1 pinte (946 ml) mélange	
<b>Comp A 118 NG</b>	FUA0464-010	½ pinte (473ml)
<b>Comp B</b>	FUB0463-010	½ pinte (473ml)

<b>EX-2C Transparent 118 NG</b>	2 pintes (1.89l) mélange	
<b>Comp A 118 NG</b>	FUA0464-020	1 pinte (946 ml)
<b>Comp B</b>	FUB0463-020	1 pinte (946 ml)

<b>EX-2C Transparent 118 NG</b>	2 gallons (7.56l) mélange	
<b>Comp A 118 NG</b>	FUA0464-030	1 gallon (3.78l)
<b>Comp B</b>	FUB0463-030	1 gallon (3.78l)

<b>EX-2C Transparent 118 NG</b>	10 gallons (37.8l) mélange	
<b>Comp A 118 NG</b>	FUA0464-050	5 gallons (18.9l)
<b>Comp B</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

<b>Dureté</b>	ASTM D3363	4H
<b>Résistance du solvant</b>	ASTM D4752	100 MEK Frotte; pas d'échec
<b>Résistance d'impact</b>	ASTM D2794	50 in. lbs; pas d'échec
<b>Résistance à l'Abrasion (1000 cycles CS-17)</b>	ASTM D4060	25 mg de perte
<b>Flexibilité</b>	ASTM D522	1/4 po. courbure du mandrin: pas d'échec
<b>Température de service</b>	-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).