

EX-2C Transparent 221

Fiche Technique (FT)

Description du produit

EX-2C Transparent 221 est un prêt à pulvériser à revêtement transparent polyuréthane- polyester d'automobiles à deux composants hautement réticulés.

Avantages:

- Exceptionnelle protection contre les acides et les alcalis
- Formulé pour maximiser la résistance aux UV
- Augmentera la vie de service pour des couleurs unies, métalliques, perles et fluorescent
- Disponible en haute brillance

Utilisations recommandées

EX-2C Transparent 221 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
- Applications d'automobile

Caractéristiques du produit

Lustre: Élevée: 90+ GU à 60°	
Solides par Volume du mélange: (non-dilué) FUA0221:FUB0100 (2:1)	28% ± 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) :	622 g/l
Méthode EPA 24 FUA0221: FUB0100 (2:1)	5.194 lb /gal
Le teneur en COV varie en fonction du composant B utilisé.	
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 221 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 400 ou tampon de érafle gris/bordeaux

- **Ne pas poncer des couleurs métalliques ou perles**
- **Ne pas mélanger Transparent 221 avec couleurs métalliques pour la couche finale**

- **Ne pas mélanger Transparent 221 avec couleurs unies pour la couche finale. Cela peut entraîner de problèmes de correspondance et de répétabilité.**

Ratio de mélange

2 parties en volume de composant A **[FUA0221]**
1 partie en volume de composant B **[FUB0100]**

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

Procédure d'application

EX-2C Transparent 221 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 221.

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

Appliquer deux couches humides de EX-2C Transparent 221, en laissant jusqu'à 30 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	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	

Plages de viscosité suggérées	
Viscosité Ford 4 à 68°F (20°C)	
Sans Air	13 - 15 secs
Sans Air (Atomisation)	12 - 15 secs
Conventionnel	11 - 13 secs

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

EX-2C Transparent 221

Fiche Technique (FT)

La viscosité de pulvérisation recommandée est obtenue en réduisant avec l'un des diluants/réducteurs de couche de finition Endura suivants jusqu'à 20 % en volume.

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

Épaisseur du film

EX-2C Transparent 221 épaisseur de film recommandée :

Humide: EFH Non-diluée	3.5 – 5.5 mils	89 – 135 microns
Sec: EFS	1.0 – 2.0 mils	25 – 50 microns

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns)
Moyenne EFS est: 449 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 du Super Catalyst II avec les couches de finition Endura 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 221	1 ¹ / ₂ gallons (5.67l) mélange	
Comp A	FUA0221-030	1 gallon (3.78l)
Comp B X2	FUB0100-020	1 pinte (946 ml)

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	100 in. lbs; pas d'échec
Résistance 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.