

EX-2C Couche de Finition Bas COV Avec A.C.T. B

Fiche Technique (FT)

Description du produit

EX-2C Couche de Finition Bas COV avec A.C.T. B est un revêtement polyuréthane- polyester haute performance hautement réticulé à deux composants offrant une finition de surface très brillante.

Avantage:

- Fenêtre de couche transparente étendue jusqu'à 72 heures
- Temps de bande plus rapide pour les travaux multicolores
- Doit être enduit transparent
- Disponible dans plus de 40,000 couleurs
- Conforme COV

Utilisations recommandées

EX-2C Couche de Finition Bas COV avec A.C.T. B est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. La couche de finition EX-2C Couche de Finition Bas COV avec A.C.T. B est spécialement conçue pour être utilisée dans les travaux de peintures multicolores nécessitant un masquage. La couche de finition EX-2C Couche de Finition Bas COV avec A.C.T. B peut être appliqué sur tous les apprêts Endura.

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)

Ratio de mélange

1 partie en volume de composant A [CLRXXXXX]
(Le numéro de produit varie selon la couleur)
1 partie en volume de composant B [FUB2100]

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

Caractéristiques du produit

Lustre:	N'est pas applicable
EX-2C Couche de Finition Bas COV avec A.C.T. B doit être enduit transparent. Les couches de finition transparente Endura sont disponibles dans nombreux niveaux de lustre.	
Solides par Volume du mélange: (non-dilué) FUA0120:FUB2100 (1:1)	43% ± 2%
Solides par volume varient selon la couleur	
Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)	8-10 heures
Remarque: La durée de vie en pot sera réduite lorsque Super Catalyst II est utilisé	
COV mélange (non- dilué): Méthode EPA 24 FUA0120: FUB2100 (1:1)	289 g/l 2.414 lb /gal
Toutes les couleurs sont inférieures à 420 g/l (3.5 lb/gal) Le teneur en COV varient en fonction de chaque couleur et du composant utilisé	
Limite d'entreposage:	
Composant A	3 ans
Composant B	2 ans
Si non ouvert (77°F (25°C))	

Préparation de la surface

EX-2C Couche de Finition Bas COV avec A.C.T. B peut être appliquée sur tous les apprêts scellant et apprêts surfaçant Endura, sans ponçage, lorsque la fenêtre d'application est respectée. La fenêtre d'application varie selon chaque apprêt. Voir la fiche technique de l'apprêt correspondant pour les données spécifiques de la fenêtre d'application.

Si la fenêtre d'application de l'apprêt a été dépassée; l'apprêt doit être poncé avec du papier de verre avec un grain 240 - 280 pour obtenir une adhérence entre les couches. Toute la poussière de ponçage doit être enlevée avant l'application de la couche de finition.

Procédure d'application

EX-2C Couche de Finition Bas COV avec A.C.T. B peut être appliqué à l'aide de la plupart des systèmes de peinture par pulvérisation.

Remarque: il est important de s'assurer que tous les apprêts de surface qui absorbent les solvants sont correctement scellés avec un apprêt scellant avant l'application de la couche de finition.

EX-2C Couche de Finition Bas COV Avec A.C.T. B

Fiche Technique (FT)

Couleurs unies:

Appliquer deux couches humides en laissant jusqu'à 30 minutes de temps de séchage entre les couches. Il est recommandé d'appliquer une première couche plus fine à 1,5 - 2,0 mils humides, suivie d'une deuxième couche humide de 2,0 - 3,5 mils humides. Attendre jusqu'à 30 minutes entre les couches.

Couleurs métalliques:

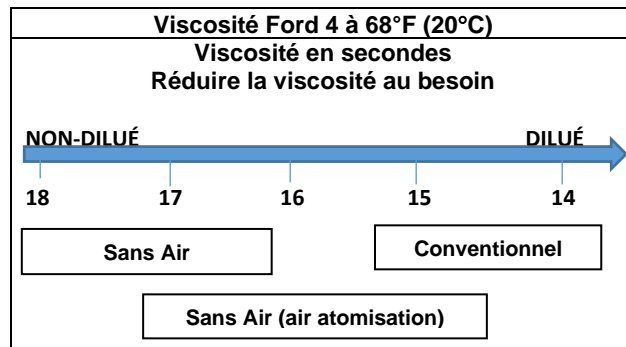
Trois couches sont recommandées pour les couleurs métalliques. Appliquez deux couches. Attendez jusqu'à 30 minutes de temps d'évaporation entre les couches. Immédiatement après la deuxième couche humide, appliquer une troisième couche « brume couche » pour obtenir une finition uniforme.

EX-2C Couche de Finition Bas COV (avec A.C.T. B) doit être enduit transparente.

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	1.3-1.4 mm	30-40 psi	
Pression	1.0-1.4 mm	50-60 psi	12-14 oz/min
Sans Air (atomisation)	9-13 Thou	1,000-1,800 psi	
Sans Air	9-13 Thou	1,000-3,000 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.

EX-2C Couche de Finition Bas COV avec A.C.T. B a une viscosité inférieure à la formulation originale EX-2C. Un test de pulvérisation doit être effectué avant la réduction. EX-2C Couche de Finition Bas COV (avec A.C.T. B) ne nécessite généralement pas de dilution.

Afin de respecter le teneur en COV, si une dilution est nécessaire, utiliser un diluant Endura sans COV:

FTH0021 – Bas COV Couche de Finition Diluant/Réducteur
FTH0023 – Bas COV Couche de Finition Diluant/Réducteur-Lent

Épaisseur du film

L'épaisseur de film recommandée pour EX-2C Couche de Finition Bas COV avec A.C.T. B est de:

Humide: EFH Non-diluée	3.5 – 6.0 mils	89 – 152 microns
Sec: EFS	1.5 – 2.5 mils	38 – 63 microns

Avec des couleurs ayant un faible pouvoir couvrant l'épaisseur du film peut être plus élevée.

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns)
Moyenne EFS est: 689 pi² par gallon à 100% d'efficacité de transfert.

Séchage

Tableau des temps de masquage et de séchage:

Utilisant: 2 onces Super Catalyst II par gallon mélangé.			
	68°F(20)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
Temps de bande	2.5 heures	1.5 heures	1 heure
Revêtement transparente la fenêtre	72 heures	72 heures	72 heures

Utilisant: 4 onces Super Catalyst II par gallon mélangé.			
	68°F(20)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
Temps de bande	1.5 heures	1 heures	45 minutes
Revêtement transparente la fenêtre	72 heures	72 heures	72 heures

EX-2C Couche de Finition Bas COV Avec A.C.T. B

Fiche Technique (FT)

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.

Avant l'application du ruban de masque, vérifiez la couche précédente pour assurer la peinture est suffisamment sèche pour prévenir des lignes de masque.

L'utilisation d'un ruban de masque poly ou vinyle peut marquer la surface et augmente le risque d'éclatement de solvant. Il n'est pas recommandé utiliser avec A.C.T. B. Un ruban de masquage respirant est recommandé.

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

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

1 pinte (946 ml) mélange		
Comp A Numéro de produit varie selon la couleur	CLRXXXXX-010	1/2 pinte (473 ml)
Comp B	FUB2100-010	1/2 pinte (473 ml)

2 pintes (1.89l) mélange		
Comp A Numéro de produit varie selon la couleur	CLRXXXXX-020	1 pinte (946 ml)
Comp B	FUB2100-020	1 pinte (946 ml)

2 gallons (7.56l) mélange		
Comp A Numéro de produit varie selon la couleur	CLRXXXXX-030	1 gallon (3.78l)
Comp B	FUB2100-030	1 gallon (3.78l)

10 gallons (37.8l) mélange		
Comp A Numéro de produit varie selon la couleur	CLRXXXXX-050	5 gallons (18.9l)
Comp B	FUB2100-050	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.

Spécifications

Dureté	ASTM D3363	N'est pas applicable. Le produit doit être effacé.
Résistance du solvant	ASTM D4752	N'est pas applicable. Le produit doit être effacé.
Résistance à l'abrasion (1000 cycles CS-17)	ASTM D4060	N'est pas applicable. Le produit doit être effacé.
Résistance à l'impact	ASTM D2794	100 in. lbs; pas d'échec
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.