



## EX-2C Couche de Finition Bas COV

### Fiche Technique (FT)

#### Description du produit

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

#### Avantage:

- Excellente résistance aux rayons UV offrant une brillance et une rétention de la couleur à long terme.
- Résistance chimique exceptionnelle
- Excellente résistance à l'abrasion
- Excellente résistance à l'impact
- Disponible dans plus de 40,000 couleurs
- Conforme COV
- Testé pour se conformer aux critères FDA 21 CFR 175.300 pour le contact alimentaire

#### Utilisations recommandées

EX-2C Couche de Finition Bas COV 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 peut être appliquée 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 [FUB0112]

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>De légères variations de lustre se produiront en fonction de la couleur. Des niveaux de lustre inférieurs peuvent être obtenus avec l'utilisation du FA777 ou l'application du produit Endura EX-2C Clear 116MG, 117 LG, 118 NG.</b> |                          |
| <b>Solides par Volume du mélange: (non-dilué)</b><br>FUA0120: FUB0112 (1:1)   | 46% ± 2%                 |
| <b>Solides par volume variant selon la couleur</b>  |                          |
| <b>Durée de vie:</b><br>(77°F (25°C) et 50% HR)   | 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):</b><br>Méthode EPA 24<br>FUA0120: FUB0112 (1:1)  | 275 g/l<br>2.292 lb /gal |
| <b>Toutes les couleurs sont inférieures à 420 g/l (3.5 lb/gal)<br/>Le teneur en COV varie en fonction de chaque couleur et du composant 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 Couche de Finition Bas COV peut être appliquée sur tous les apprêts scellant et apprêts surfaceur 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 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

### 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:

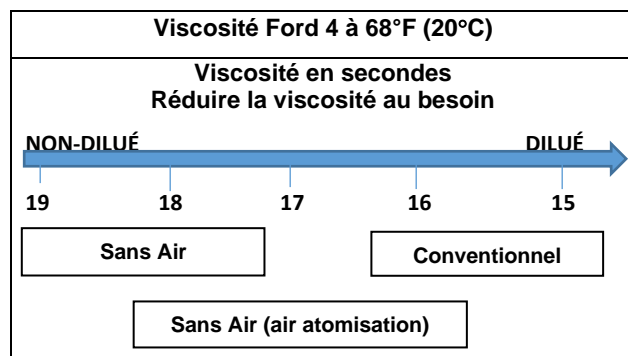
Trois couches sont recommandées pour les couleurs métalliques. Appliquez deux couches. Attendez jusqu'à 30 minutes de temps d'évaporation entre les couches. Immédiatement après la deuxième couche humide, appliquer une troisième couche « brume » pour obtenir une finition uniforme.

**Lorsqu'une version à haut pouvoir couvrant de couleur unie ou métallique est utilisée, elle doit être recouverte d'une couche transparente pour obtenir une brillance totale et une stabilité aux UV.**

#### 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                             | 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.**

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

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

#### FINITION AUTOMOBILE

**Pour obtenir une finition de type automobile (surface lisse et faible pelure d'orange), 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 14,5 secondes Ford 4 Cup (blanche)

**Remarque: selon la couleur, la dilution variera. Par exemple, les blancs peuvent nécessiter un peu plus de dilution que les métalliques.**

#### Viscosité de pulvérisation diluée recommandée:

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

**Remarque: La dilution et la viscosité d'application dépendent 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: 1.5 – 2.5 mils EFS (37.5 – 62.5 microns)**

**Pour toutes questions, veuillez contacter votre représentant Endura.**

#### Épaisseur du film

L'épaisseur de film recommandée pour EX-2C Couche de Finition Bas COV est de:

|             |                |                  |
|-------------|----------------|------------------|
| Humide: EFH | 3.5 – 5.5 mils | 89 – 140 microns |
| Non-diluée  |                |                  |
| 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: 748 pi<sup>2</sup> par gallon à 100% d'efficacité de transfert.



## EX-2C Couche de Finition Bas COV

### Fiche Technique (FT)

#### 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  |            |             |

**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.

La fenêtre de recouvrement maximale sans ponçage est de 18 heures à 68°F (20°C). Après 18 heures, la couche de finition EX-2C doit être poncée pour obtenir une adhérence entre les couches. Ponçage mécanique recommandé de 220 à 320 grains avant la couche de finition.

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

**Remarque importante: pas plus de 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.

#### Couche transparente

Si la EX-2C Couche de Finition Bas COV doit être enduite transparente, il est important de respecter les délais minimums recommandées suivants avant l'application de la couche transparente.

| Couleurs unies | Couleurs métalliques |
|----------------|----------------------|
| 3 heures       | 6 heures             |

Le temps d'attente avant l'application de la couche transparente est basé sur une formation de film à 68°F (20°C) et 50 % HR. L'utilisation de Supercatalyst I ou II réduira le temps d'attente minimum.

La fenêtre de recouvrement maximale sans ponçage est de 18 heures à 68°F (20°C). Après 18 heures, la couche de finition EX-2C Couche de Finition Bas COV doit être poncée pour obtenir une adhérence entre les couches. Un ponçage mécanique avec un grain 400 est recommandé avant le revêtement transparente.

**Les finis métalliques et perles doivent être recouverts d'une couche de finition transparente avant que la fenêtre de recouvrement soit atteinte. Le ponçage des surfaces métalliques et perles ne sont pas recommandés.**

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

#### Sélecteur de Composant B

**Remarque: Pour maintenir la conformité des COV, seulement les activateurs Endura Composant B suivants peuvent être utilisés.**

**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'informations sur EX-2C avec Special B consultez la fiche technique.**

**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]

**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]

**Pour plus d'information sur EX-2C Bas COV A.C.T. B, consulter 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.

## EX-2C Couche de Finition Bas COV

### Fiche Technique (FT)

#### 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<br>Numéro de produit varie<br>selon la couleur | CLRXXXXX-010 | 1/2 pinte<br>(473 ml) |
| Comp B  | FUB0112-010  | 1/2 pinte<br>(473 ml) |

| 2 pintes (1.89l) mélange                              |              |                     |
|---|--------------|---------------------|
| Comp A<br>Numéro de produit varie<br>selon la couleur | CLRXXXXX-020 | 1 pinte<br>(946 ml) |
| Comp B  | FUB0112-020  | 1 pinte<br>(946 ml) |

| 2 gallons (7.56l) mélange                             |              |                     |
|---|--------------|---------------------|
| Comp A<br>Numéro de produit varie<br>selon la couleur | CLRXXXXX-030 | 1 gallon<br>(3.78l) |
| Comp B  | FUB0112-030  | 1 gallon<br>(3.78l) |

| 10 gallons (37.8l) mélange                            |              |                      |
|---|--------------|----------------------|
| Comp A<br>Numéro de produit varie<br>selon la couleur | CLRXXXXX-050 | 5 gallons<br>(18.9l) |
| Comp B  | FUB0112-050  | 5 gallons<br>(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    | 2H                                       |
| Résistance du solvant                          | ASTM D4752    | 100 MEK frotté;<br>pas d'échec           |
| Résistance à l'abrasion<br>(1000 cycles CS-17) | ASTM D4060    | 32mg de perte                            |
| 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](http://www.endurapaint.com).