

## EX-2C Couche de Finition

### Fiche Technique (FT)

#### Description du produit

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

#### Avantages:

- 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
- Testé pour se conformer aux critères FDA 21 CFR 175.300 pour le contact alimentaire

#### Utilisations recommandées

EX-2C Couche de Finition est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. EX-2C Couche de Finition 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 [FUB0100]

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

Lustre:	Élevée: 90+ GU à 60°
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.	
Solides par Volume du mélange: (non- dilué) FUA0120: FUB0100 (1:1)	49% ± 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: FUB0100 (1:1)	451 g/l 3.761 lb /gal
La teneur en COV variera 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 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 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

### 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:

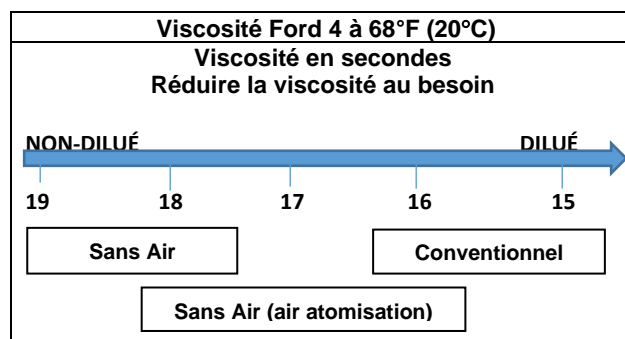
Trois couches sont recommandées pour les couleurs métalliques. Appliquez deux couches. Attendez jusqu'à 30 minutes de temps d'évaporation entre les couches. Immédiatement après la deuxième couche humide, appliquer une troisième couche « brume » pour obtenir une finition uniforme.

**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	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	

### 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.**

Si nécessaire, la viscosité de pulvérisation recommandée est obtenue en utilisant l'un des diluants / réducteurs de finition Endura suivants :

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

#### 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 est de:

Humide: EFH	3.0 – 5.0 mils	75 – 127 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.**

## EX-2C Couche de Finition

### Fiche Technique (FT)

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns)  
Moyenne EFS est: 791 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>	7-9 jours	5-6 jours	3-4 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, EX-2C Couche de Finition doit être poncée pour obtenir une adhérence entre les couches. Un 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 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 que 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 doit être enduite transparent, 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, EX-2C Couche de Finition doit être poncée pour obtenir une adhérence entre les couches. Un ponçage mécanique avec un grain 400 est recommandé avant le revêtement transparent.

**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 n'est pas recommandé.**

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

#### Sélecteur de Composant B

**EX-2C Bas COV B** – À utiliser lorsque la conformité en COV est requise.

1 partie par volume de composant A [CLRXXXXX]  
1 partie par volume de composant B [FUB0112]

**Pour plus d'informations sur les couleurs EX-2C Bas COV B, consulter à la fiche technique**

**EX-2C H.A.T. B** – Pour une utilisation à des températures ambiantes élevées supérieures à 86° F (30° C)

1 partie par volume de composant A [CLRXXXXX]  
1 partie par volume de composant B [FUB0071]

**EX-2C Électrostatique B** – À utiliser avec les pulvérisateurs électrostatiques

1 partie par volume de composant A [CLRXXXXX]  
1 partie par volume de composant B [FUB0103]

**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'information sur EX-2C avec Spéciale B consultez la fiche technique.**

## EX-2C Couche de Finition

### Fiche Technique (FT)

**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, consultez 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.

#### 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	FUB0100-010	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	FUB0100-020	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	FUB0100-030	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	FUB0100-050	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	2H
Résistance du solvant	ASTM D4752	100 MEK frotté; pas d'échec
Résistance à l'Abrasion (1000 cycles CS-17)	ASTM D4060	32 mg de perte
Résistance d'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).