

MetalTek

Fiche Technique (FT)

Description du produit

MetalTek est un revêtement polyuréthane monocomposant durci à l'humidité. MetalTek est un enduit auto-amorçant, pigmenté métallique, fini en seule étape. MetalTek pénètre et scelle les pores, les fissures et les vides dans le substrat ou le vieille film de peinture et encapsule la rouille de surface.

Avantages:

- Durcissement a basse température
- Encapsulation de rouille
- Auto amorçant
- Résistance à la température jusqu'à 390°F (200°C)

Utilisations recommandées

MetalTek est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. Il est conçu et développé pour le traitement, l'encapsulation et enduit d'acier structural, de ponts et des surfaces a rouillés. Au fur et à mesure que MetalTek se cure, il s'évacue le gaz et se dilate. Le pigment métallique est ensuite poussé dans les vides et encapsule la rouille surface. Cela crée une surface d'uréthane extrêmement durable et résistant aux produits chimique.

MetalTek peut être appliqué en dessous du point de congélation, car le système de résine durcit a l'humidité fournira une taux de durcissement satisfaisant.

Industries:

- Services pétroliers et énergétiques
- Grues et équipements de construction
- Industries des rebuts et du recyclage
- Remorques et matériel roulant

Caractéristiques du produit

Lustre: Faible brillant D'aluminium métallique	
Solides par Volume: (non-dilué)	63% ± 1%
COV (non-dilué): Méthode EPA 24	314 g/l 2.62 lb /gal
Limite d'entreposage: Si non ouvert (77°F (25°C))	
MetalTek	1 ans

Un fois ouvert, le produit commencera a réagir avec l'humidité atmosphérique. Retirez seulement la quantité de matériau qui peut être utilise dans les 1 à 2 heures. Refermer le contenant one fois que le matériau a été retiré.

Préparation de la surface

La surface doit être exempte de contaminants tel que la poussière, l'huile, la graisse et le sel. MetalTek peut être utilisé lorsque les conditions sont difficiles et que la préparation normale n'est pas possible. Où et lorsque possible – rincer ou nettoyer la zone à réparer pour identifier visuellement les dommage mécanique ou la rouille/ corrosion existante.

Meuler/ sablé mécaniquement ou éraflé avec du papier de verre avec un grain 80 – 120 pour enlever la rouille ou corrosion de surface.

Ratio de mélange

MetalTek est un produit à un seul composant.

Application

MetalTek peut être appliqué à l'aide de la plupart des systèmes de peinture par pulvérisation. Les pulvérisateurs électrostatiques ne soient pas recommandés Appliquer 1 à 2 couches pour atteindre l'épaisseur du film désiré. Respectez le temps suffisant entre les couches notamment avec plus d'épaisseur de film appliqué (20 à 30 minutes)

Application par pulvérisateur

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	1.6-1.8 mm	30-40 psi	
Pression	1.4-2.0 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Sans Air (atomisation)	9 -17 Thou	1,000-1,800 psi	
Sans Air	13 -17 Thou	1,700-3,000 psi	

Plages de viscosité suggérées	
Viscosité Ford 4 à 68°F (20°C)	
Sans Air	33 - 60+ secs
Sans Air (Atomisation)	31 - 34 secs
Conventionnel	30 - 32 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.

Si nécessaire, la viscosité d'application recommandée est atteinte par réduction avec xylène.

MetalTek

Fiche Technique (FT)

Épaisseur du film

Épaisseur de film recommandée par MetalTek:

Humide:EFH Non-diluée	9.5 – 11.0 mils	240 – 280 microns
Sec: EFS	6.0 – 7.0 mils	150 – 175 microns

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns)
Moyenne EFS est: 1004 pi² par gallon à 100%
d'efficacité de transfert.

Séchage

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
Sec à manipuler	1-2 heures	1 heure	30 minutes
Sec à couche de finition	2 heures	1 heure	1 heure
Sec à cœur	72 heures	72 heures	72 heures

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.

Contactez votre représentant Endura pour les temps de recouvrir à des températures plus basses.

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.

Information – Couche de Finition

MetalTek peut être recouvert avec la gamme complète des produits de finition 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

Les délais de livraison peuvent s'appliquer.
Veuillez contacter votre représentant Endura pour plus d'informations sur l'inventaire des produits et les délais de livraison.

MetalTek	
1 pinte (946 ml)	FMI0023-020
1 gallon (3.78l)	FMI0023-030

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	F
Résistance du solvant	ASTM D4752	100 MEK Frotte; pas d'échec
Résistance à l'impact	ASTM D2794	80 in. lbs; pas d'échec
Flexibilité	ASTM D522	5/16 po. courbure du mandrin: pas d'échec

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.