



Nexus 80 Transparent

Fiche Technique (FT)

Description du produit

Nexus 80 Transparent est un revêtement sans iso-libre, polysiloxane offrant une finition de surface très brillante.

Avantage:

- Haute brillance
- Durcissement jusqu'à 0°C
- Excellente adhérence
- Excellente résistance de chimique
- Iso-libre
- Excellente résistance contre les rayons ultraviolets
- Nettoyage facile
- Résistance contre l'humidité élevées
- Large fenêtre d'application
- COV Conforme

Utilisations recommandées

Nexus 80 Transparent est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. Il est recommandé comme couche protectrice et adhésive pour les nouvelles structures en acier dans des environnements atmosphériques très corrosifs et peut être appliqué directement sur le métal.

Industries:

- Services pétroliers et énergétiques
- Grues et équipements de construction
- Industries des rebuts et du recyclage
- Remorques et matériels roulants

Caractéristiques du produit

Lustre: Élevée: 90+ GU à 60°	
De légères variations de lustre se produiront en fonction de la couleur.	
Solides par Volume du mélange: (non-dilué) FEA0114: FEB0071 (1:1)	72% ± 1%
Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)	5 heures
COV mélange (non- dilué):	249 g/l
Méthode EPA 24 FEA0114: FEB0071 (1:1)	2.082 lb /gal
Toutes les couleurs sont inférieures à 420 g/l (3.5 lb/gal)	
Limite d'entreposage: Si non ouvert (77°F (25°C))	
Composant A	3 ans
Composant B	2 ans

Préparation de la surface

Application Direct à Métal:

La surface doit être exempte de contaminants tels que la poussière, l'huile, la graisse et le sel. Il est recommandé que tous les aciers et autres surfaces ferreuses soient sablés au minimum SSPC-SP6 ou poncés mécaniquement avec du papier à 80 grains.

Arrondissez toutes les soudures grossières et éliminez toutes les projections de soudure.

Couche transparent sur Fusion 90:

Nexus 80 Transparent peut être appliquée sur les couleurs de Fusion 90 sans ponçage, lorsque la fenêtre d'application est respectée. Assurez-vous que les défauts à enduire transparent sont exemptes de défauts, de contaminants de surface et des autres imperfections de surface.

Si le Fusion 90 a durci plus de 18 heures, un ponçage sera nécessaire pour obtenir une adhérence entre les couches. Poncez légèrement la couche de la finition avec du papier de verre grain 400 ou des tampons abrasif marron/gris.

Ratio de mélange

1 partie en volume de composant A [FEA0114]
1 partie en volume de composant B [FEB0071]

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

Procédure d'application

Nexus 80 Transparent peut être appliqué à l'aide de la plupart des systèmes de peinture par pulvérisation. Appliquer une ou deux couches humides pour atteindre l'épaisseur du film recommandée attendre jusqu'à 30 minutes entre les couches.

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	1.0-1.8 mm	55-65 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	19 - 30 secs
Sans Air (Atomisation)	17 - 20 secs
Conventionnel	16 - 19 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 requises, dilue Nexus 80 Transparent avec un maximum de 18% xylol pour atteindre la viscosité d'application recommandée.

Nexus 80 Transparent

Fiche Technique (FT)

Épaisseur du film

Nexus 80 Transparent épaisseur de film recommandée:

Application Direct à Métal:		
Humide: EFH Non-diluée	4.0 – 7.0 mils	100 – 175 microns
Dry: DFT	3.0 – 5.0 mils	75 – 125 microns
Couche transparent sur Fusion 90:		
Humide: EFH Non-diluée	2.5 – 5.0 mils	65 – 125 microns
Dry: DFT	2.0 – 4.0 mils	50 – 100 microns

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns)
Moyenne EFS est: 1150 pi² par gallon à 100% d'efficacité de transfert.

Séchage

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°C(40°C)
Hors poussière	120 minutes	90 minutes	60 minutes
Sec à coeur	7 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. La fenêtre de recouvrement maximale sans ponçage est de 18 heures à 68°F (20°C). Après 18 heures, la Nexus 80 Transparent doit être poncée pour obtenir une adhérence entre les couches. Ponçage mécanique recommandé à 400 grains avant la couche de finition est recommandé.

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

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.

Nexus 80 Transparent		2 gallons (7.56l) mélange
Comp A	FEA0114-030	1 gallon (3.78l)
Comp B	FEB0071-030	1 gallon (3.78l)

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	B
Résistance du solvant	ASTM D4752	100 MEK frotté; pas d'échec
Résistance à l'abrasion (1000 cycles CS-17)	ASTM D4060	51 mg de perte
Résistance à l'impact	ASTM D2794	30 in. lbs; pas d'échec
Flexibilité	ASTM D522	1/2 po. courbure du mandrin: pas d'échec
Température de service	-40°F à 200°F	-40°C à 93°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.