

Polyglass Edge

Fiche Technique (FT)

Description de produit

Polyglass Edge est un revêtement polyuréthane-polyester haute performance hautement réticulé à deux composants offrant une finition de surface très brillante.

Avantage:

- Séchage rapide pour un débit amélioré
- Résistance chimique exceptionnelle
- Excellente résistance à l'abrasion et à l'impact
- Excellente rétention de couleur
- Disponible seulement en couleurs unies

Utilisations Recommandées

Polyglass Edge est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. Il convient à l'application sur tous les apprêts Endura.

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) CLRE12814: FUB0300 (3:1)	41% ± 4%
Solides par volume varient selon la couleur	
Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)	1-3 heures
La durée de vie en pot sera réduite lorsque Super Catalyst II est utilisé	
COV mélange (non- dilué): Méthode EPA 24 CLRE12814: FUB0300(3:1)	533 g/l 4.451lb./gal
La teneur en COV varient en fonction de chaque couleur	
Limite d'entreposage: Si non ouvert (77°F (25°C))	
Composant A	3 ans
Composant B	2 ans

Préparation de la surface

Polyglass Edge peut être appliquée sur tous les apprêts scellants et apprêts surfaçants 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.

Ratio de Mélange

3 parties en volume de composant A [CLREXXXXX]
(Le numéro de produit varie selon la couleur)
1 partie en volume de composant A [FUB0300]

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

Procédure d'application

Polyglass Edge peut être appliqué à l'aide de la plupart des systèmes de peinture par pulvérisation.

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.

Couleurs unies:

Appliquer deux couches. Appliquer une première couche (collante) plus fine suivie d'une deuxième couche humide. Prévoyez jusqu'à 30 minutes de temps de séchage 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	1.6-1.8 mm	30-40 psi	
Pression	1.0-1.8 mm	50-60 psi	10-14 oz/min
Sans Air (atomisation)	9 -17 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	20 - 22 secs
Sans Air (Atomisation)	18 - 21 secs
Conventionnel	17 – 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.

La viscosité de pulvérisation recommandée est obtenue en réduisant avec l'un des diluants/réducteurs de couche de finition Endura suivants jusqu'à 25 % en volume.

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

Polyglass Edge

Fiche Technique (FT)

Épaisseur du film

Polyglass Edge épaisseur de film recommandée:

Humide: EFH Non-diluée	5.0 – 10.0 mils	127 – 254 microns
Sec: EFS	2.0 – 4.0 mils	51 – 102 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: 657 pi² par gallon à 100% d'efficacité de transfert.

Séchage

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
Hors poussière	30 minutes	20 minutes	10 minutes
Sec à coeur	7 jours	5-6 jours	3-4 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 16 heures à 68°F (20°C). Après 16 heures, la Polyglass Edge doit être poncée pour obtenir une adhérence entre les couches. Un ponçage mécanique est recommandé avec du papier de verre avec de 220 à 320 grains avant la couche de finition.

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.

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

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

Composant A numéro de produit varie selon la couleur

Polyglass Edge	1 gallon (3.78l) mélange	
Comp A	CLREXXXX-033	3 pintes (2.83 ml)
Comp B	FUB0300-020	1 pinte (946 ml)

Polyglass Edge	4 gallons (15.1l) mélange	
Comp A	CLREXXXX-053	3 gallons (11.34l)
Comp B	FUB0300-030	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	H-2H
Résistance du solvant	ASTM D4752	50 MEK frotté; pas d'échec
Résistance à l'abrasion (1000 cycles CS-17)	ASTM D4060	30-40 mg 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.