

UltraGrip Apprêt

Fiche Technique (FT)

Description du produit

L'Apprêt UltraGrip est un apprêt avec un taux de solides élevés et du zinc organique renforcé. Il offre une adhérence supérieure et une protection contre la corrosion cathodique.

Avantages:

- Protection contre la corrosion cathodique
- Haut pouvoir garnissant avec une seule couche
- Excellente résistance à l'impact
- Aucun temps d'induction

Utilisations recommandées

L'apprêt UltraGrip est destiné aux applications industrielles, autant pour l'entretien que la fabrication d'équipements neufs. Il convient à une application sur de l'acier correctement poncé ou sablé et pour des substrats galvanisés ou revêtus de zinc correctement préparés. Cet apprêt doit être recouvert d'une peinture de finition pour obtenir les meilleurs résultats.

Industries:

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

Caractéristiques du produit

Lustre: Faible brillance	
Solides par volume du mélange: (non-dilué) FEA0003: FEB0003 (5:1)	60% ± 1%
Durée de vie: (77°F (25°C) et 50% HR)	10 heures
COV mélange (non-dilué): Méthode EPA 24 FEA0003: FEB0003 (5:1)	353 g/l 2.948 lb /gal
Limite d'entreposage: Si non ouvert (77°F (25°C))	
Composant A	3 ans
Composant B	2 ans

Préparation de la Surface

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. Un sablage selon la norme SSPC-SP10 <<grenailage presque à blanc>> ou SSPC-SP5 <<grenailage à blanc>> est requis pour une protection optimale contre la corrosion.

Pour tous les autres substrats, se référer aux fiches d'instructions de préparation de surface recommandées par Endura ou contactez votre représentant Endura.

Ratio de mélange

5 parties en volume de composant A [FEA0003]
1 partie en volume de composant B [FEB0003]

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

Procédure d'application

L'apprêt UltraGrip peut être appliqué à l'aide de la plupart des systèmes de peinture par pulvérisation, bien que les pulvérisateurs électrostatiques ne soient pas recommandés. Appliquer 1 à 2 couches au besoin pour obtenir l'épaisseur de film souhaitée. Laisser un temps de séchage suffisant entre les couches, en particulier avec les épaisseurs de film supplémentaires appliquées (20-30 minutes).

L'agitation n'est pas requise pendant la pulvérisation

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	1.4-1.8 mm	40-50 psi	10-14 oz/min
Sans Air (atomisation)	13 -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	41 - 60 secs
Sans Air (Atomisation)	39 - 42 secs
Conventionnel	38 - 41 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 réducteurs Endura Epoxy suivants jusqu'à 25 % en volume.

- [FTH0654] Diluant Époxy - Rapide
- [FTH0653] Diluant Époxy - Régulier
- [FTH0652] Diluant Époxy - Lent

UltraGrip Apprêt

Fiche Technique (FT)

Épaisseur du film

UltraGrip apprêt épaisseur de film recommandée :

Humide: EFH Non-diluée	5.0 – 8.5 mils	127 – 216 microns
Sec: EFS	3.0 – 5.0 mils	76 – 127 microns

L'épaisseur de film sec recommandée doit être supérieure au profil de sablage / ponçage.

Pouvoir couvrant théorique: 1.0 mil (25 microns)
EFS: 961 pi² par gallon à 100% efficacité de transfert.

Séchage

	68°F(20°C)	86°F(30°C)	104°F(40°C)
Pour recouvrir	3 heures	2 heures	1-2 heures
Sec à cœur	7-9 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 l'apprêt.

Pour les meilleurs résultats, la température de surface doit être à 86°F (30°C) ou moins avant d'appliquer la couche de finition. La fenêtre de recouvrement maximale sans ponçage est de 3 jours à 20°C (68°F). Un ponçage mécanique est recommandé avec un papier de 180 - 220 grains lorsque la fenêtre d'application a été dépassée.

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

Information – Couche de Finition

L'apprêt UltraGrip 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

L'Apprêt UltraGrip	1 gallon (3.78L) mélange	
Comp A – Vert zinc foncé	FEA0003-035	3.15 l
Comp B	FEB0003-022	0.63 l

L'Apprêt UltraGrip	5 gallons (18.9L) mélange	
Comp A - Vert zinc foncé	FEA0003-055	15.75 L
Comp B	FEB0003-035	3.15 L

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 utilisation en dehors de cette plage, veuillez contacter votre représentant Endura.

Spécifications

Résistance du solvant	ASTM D4752	100 MEK Frotte; pas d'échec
Résistance d'impact	ASTM D2794	40 in. lbs; pas d'échec
Flexibilité	ASTM D522	1/4 in. Courbure du mandrin; pas d'échec
Température de service	-40°F à 250°F	-40°C à 121°C
Pourcentage de zinc – film sec	36%	

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.