

Description générale

L'uréthane aliphatique **HP5010** est un revêtement uréthane tout usage à deux composants qui ne jaunit pas et convient aux surfaces en métal et en maçonnerie. Il offre une excellente tenue du lustre et de la couleur lorsqu'il est utilisé sur les surfaces extérieures exposées à la lumière du soleil et à la pluie, et sa formule hautement réticulée procure une résistance supérieure aux substances chimiques et à l'abrasion. Ce produit peut aussi être utilisé comme revêtement protecteur antigraffiti au coloré lorsqu'il est utilisé en conjonction avec un décapant à graffitis de qualité commerciale. Il s'agit d'un produit à deux composants prémesurés selon un taux de mélange de 4 pour 1 (A : B) par volume. Les composants A et B ont été mesurés préalablement en fonction du taux de mélange. Aucune mesure n'est requise.

- Excellente résistance aux produits chimiques et à l'abrasion
- Protection exceptionnelle contre les rayons
- Formule à teneur élevée en matières solides
- Feuill qui ne jaunit pas

Usages

Conçu comme une solution de revêtement pour les réservoirs, la machinerie, les planchers, les éléments structurels, les murs et d'autres supports industriels et commerciaux nécessitant une finition durable et résistante. Le composant de base détermine la couleur du produit mélangé, tandis que le catalyseur détermine le lustre et le niveau d'accumulation du feuill.

Couleurs	S/O
Bases	7B, 8B, 9B
Système de coloration	Industriels

Fiche technique

Type de liant	L'uréthane aliphatique	
Solides par volume (produit mélangé selon les directives)	61 ± 2%	
Taux d'étalement d'un contenant de 3,79 L	32,5 – 46,5 m ² (350 – 500 pi ²)	
Épaisseur de feuill recommandée	Humide :	3,2 – 4,6 mils
	Sec :	2,0 – 2,8 mils
selon la texture et la porosité du substrat.		
Temps de séchage à 25 °C (77 °F) et 50 % d'HR	Non collant au toucher :	2 heures
	Prêt à recouvrir :	12 heures
TEMPS DE SERVICE:		
Utilisation industrielle légère : 72 heures		
Utilisation industrielle modérée à intensive : 7 jours		
Recouvrir après 72 heures : Poncer la surface pour assurer une bonne adhérence inter-couches.		
Température de la surface à l'application	Min :	10 °C (50 °F)
	Max :	37,8 °C (100 °F)
Viscosité	75 ± 4 KU	
Point d'éclair	26,6 °C (80 °F) (TT-P-141, méthode 4293)	
Lustre/Éclat	55 – 65 @ 60°	
Diluant de nettoyage	Ne pas diluer	
Dilution	HP7000	
Taux de mélange (par volume)	4 : 1	
Temps de repos à 25 °C (77 °F)	15 minutes	
Durée de vie en pot à 25 °C (77 °F)	3 – 4 heures	
Poids par contenant de 3,79 L (produit mélangé selon les directives)	4,8 kg (10,6 lbs)	
Température d'entreposage	Min :	4,4 °C (40 °F)
	Max :	32,2 °C (90 °F)
COV	< 350 g/L	

Préparation de la surface

La surface doit être propre, sèche et exempte de graisse, saleté, poussière, huile et cire. Nettoyer toutes les surfaces avec l'émulsifiant pour l'huile et la graisse HP6000. Enlever la peinture non adhérente, la rouille et les écailles de laminage en suivant la méthode de nettoyage à la main (SSPC-SP 2) ou à l'aide d'un outil électrique (SSPC-SP 3). Boucher les trous et les fissures et poncer jusqu'à ce que la surface soit lisse. Poncer les surfaces lustrées pour les dépolir. Les zones modérément ou fortement rouillées doivent être soigneusement nettoyées et préparées.

Laisser durcir les surfaces de maçonnerie pendant au moins 30 jours avant de les peindre. Décaper à l'acide ou par projection d'abrasif toutes les surfaces lisses, en béton émaillé ou en béton recouvert de laitance. Pour le décapage à l'acide, respecter toutes les instructions d'application et les consignes de sécurité du fabricant. Bien rincer et laisser sécher.

Systèmes d'apprêt

Métaux ferreux : Il est recommandé d'utiliser l'apprêt époxydique pour béton et métal HP1550 là où une préparation de la surface n'est pas possible. Les surfaces hautement corrosives qui exigent un revêtement possédant des propriétés antirouille supplémentaires doivent être recouvertes d'une couche d'apprêt mastic époxydique HP4600.

Métaux galvanisé non-ferreux : Apprêter le métal neuf ou non rouillé avec l'apprêt acrylique pour métal HP1100 ou l'apprêt adhérent à base d'eau HP1750. **Les éléments galvanisés usés par les intempéries** doivent être apprêtés avec l'apprêt époxydique pour béton et métal HP1550.

Béton et maçonnerie : Apprêter le béton avec une couche d'apprêt époxydique pour béton et métal HP1550 ou le scellant époxydique à prise rapide pour planchers HP1560.

Surfaces déjà peintes : Le HP5010 peut être appliqué sur la plupart des finis industriels existants en bon état. Il est recommandé d'effectuer des tests de produit pour vérifier la présence de ridement ou de décollement des revêtements existants. L'apprêt époxydique pour béton et métal HP1550 peut être utilisé comme couche d'isolation sur n'importe quel revêtement existant.

Certifications et qualifications

MPI 83, 174

Instructions de mélange

Il s'agit d'une trousse à deux composants dont les mesures ont été prédéterminées pour un mélange sans erreur. Mélanger chacun des composants « A » et « B » séparément.

- 1.) Verser soigneusement la totalité du contenu du composant B HP5010.90 et du contenu du composant A HP5010 (résine) dans un contenant métallique distinct, en grattant l'intérieur des deux contenants pour s'assurer qu'ils sont complètement vides.
- 2.) Au moyen d'une perceuse à embout mélangeur à basse vitesse, bien mélanger pendant trois à cinq minutes, en laissant tourner à basse vitesse afin d'éviter d'incorporer de l'air dans le mélange. Gratter l'intérieur du contenant pendant le mélange.
- 3.) Laisser reposer pendant 15 minutes à 25 °C (77 °F) avant d'appliquer le produit.

Temps de repos :

3 – 4 heures à 25 °C (77 °F)

Composant A		Composant B		Quantité totale
HP5010 0,80 gal	+	HP5010.90 0,20 gal	=	1,0 gallon

Restictions

- Ne pas appliquer si la température de l'air ou de la surface est inférieure à 10 °C (50 °F) ou supérieure à 37,8 °C (100 °F).
- Ce produit n'est pas destiné à être utilisé sur des surfaces immergées.
- Les surfaces enduites peuvent se décolorer sous les pneus en raison de la migration du plastifiant.

Assistance technique

Ce produit est offert chez un détaillant indépendant autorisé.

Appeler au 1 866 708-9180 ou visiter le site www.benjaminmoore.ca

Application

Pulvérisation sans air (méthode recommandée) : La taille de la buse doit varier entre 0,013 et 0,017. La pression de sortie totale à la buse ne doit pas être inférieure à 2 400 psi.

Pulvérisation (contenant pressurisé) : Chapeau d'air de 704 ou 765 et buse E.

Pinceau : Pinceau de soie naturelle seulement.

Rouleau : Rouleau de type industriel avec tube phénolique d'une épaisseur de 6,35 à 12,7 mm (¼ po – ½ po).

REMARQUE : Ne pas laisser de produit dans les tuyaux, les pistolets ou l'équipement de pulvérisation. Bien rincer l'équipement avec le HP7000. Ne pas diluer.

Nettoyage

Nettoyer les pinceaux, rouleaux et autres outils de peinture immédiatement après usage avec le diluant pour époxy HP7040. Ne pas laisser de produit dans les tuyaux, les pistolets ou l'équipement de pulvérisation. Bien rincer l'équipement avec le HP7040.

GUIDE DE RÉSISTANCE AUX PRODUITS CHIMIQUES (EN MILIEU NON IMMÉRGÉ)	
Eau douce	Excellente
Eau salée	Excellente
Acides	Excellente
Alcalis	Excellente
Solvants	Excellente
Carburant	Excellente
Solutions salines acides	Excellente
Solutions salines alcalines	Excellente
Solutions salines neutres	Excellente

RÉSULTATS DES TESTS	
Flexibilité (ASTM D1737)	Test réussi avec un mandrin de 6,35 mm (1/4 po)
Résistance à la chaleur sèche	93 °C (200 °F)
Résistance à la chaleur humide	51,6 °C (125 °F)
Adhérence (ASTM D3359)	Test réussi 5B
Essai de vieillissement accéléré (ASTM G53) 1 000 heures avec une couche d'apprêt HP1550 et deux couches de HP5010	Tenue du lustre à 95% Changement de couleur (CMC) < 1,5 DE
Corrosion accélérée au chlorure (ASTM B117) 400 heures (même système que ci-dessus)	Pénétration de la rouille : 10 Surface rouillée : 0,01 %
Résistance à l'abrasion Taber (ASTM D4060) (roue CS-17, charge de 1 000 g et 1 000 tours)	Perte de 80 mg

Renseignements en matière de santé, sécurité et environnement

Se procurer les instructions avant l'utilisation. Ne pas manipuler avant d'avoir lu et compris toutes les précautions de sécurité. Utiliser l'équipement de protection individuelle requis. Se laver le visage, les mains et toute surface de peau exposée soigneusement après manipulation. Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire. Les vêtements de travail contaminés ne devraient pas sortir du lieu de travail. Ne pas respirer les poussières/fumées/gaz/ brouillards/ vapeurs/ aérosols. Ne pas manger, boire ou fumer en manipulant le produit. Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé. Tenir loin de la chaleur, des surfaces chaudes, des étincelles, des flammes nues et autres sources d'inflammation. Défense de fumer. Maintenir le récipient fermé de manière étanche. Mise à la terre/liaison équipotentielle du récipient et du matériel de réception. Utiliser du matériel électrique/de ventilation/d'éclairage antidéflagrant. Ne pas utiliser d'outils produisant des étincelles. Prendre des mesures de précaution contre les décharges électrostatiques. Tenir au frais. Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage.

AVERTISSEMENT! Le raclage, le sablage ou l'enlèvement des vieilles couches de peinture peuvent entraîner le dégagement de poussières de plomb. LE PLOMB EST TOXIQUE. UNE EXPOSITION AUX POUSSIÈRES DE PLOMB PEUT CAUSER DES MALADIES GRAVES OU DES DOMMAGES AU CERVEAU, NOTAMMENT CHEZ LES ENFANTS. LES FEMMES ENCEINTES DOIVENT AUSSI ÉVITER TOUTE EXPOSITION. Réduire le risque d'exposition en portant un appareil respiratoire conforme aux normes NIOSH. Nettoyer à fond à l'aide d'un aspirateur HEPa et une vadrouille humide. Avant de commencer un travail d'enlèvement de peinture, prière de consulter le site de Santé Canada à <https://www.canada.ca/fr/sante-canada/services/sante-environnement-milieu-travail/contaminants-environnementaux/plomb/trousse-information-plomb-questions-couramment-posees-effet-exposition-plomb-sante-humaine.html>

Entreposage : Garder sous clef. Stocker dans un endroit bien ventilé. Maintenir le récipient fermé de manière étanche.

Élimination : Éliminer le contenu/récipient dans une usine d'élimination des déchets approuvée.

ATTENTION : Tous les revêtements de sol peuvent devenir glissants lorsqu'ils sont mouillés. Lorsque des caractéristiques antidérapantes sont désirées, utilisez un granulat antidérapant.

GARDER HORS DE PORTÉE DES ENFANTS POUR USAGE PROFESSIONNEL SEULEMENT

Consulter la fiche signalétique de ce produit pour tous renseignements de santé et de sécurité.