

## Description générale

L'uréthane mastic D.S.M. HP5700 est un revêtement uréthane à deux composants à application directe sur le métal conçu pour protéger les surfaces métalliques. Il offre une excellente tenue du lustre et de la couleur et procure une résistance supérieure à l'abrasion, aux substances chimiques et aux solvants. Il s'agit d'un produit à deux composants prémesurés selon un taux de mélange de 4,2 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.

- Application directe sur le métal, y compris la rouille incrustée
- Résistance à l'abrasion, aux substances chimiques et à la corrosion
- Excellente tenue du lustre et de la couleur
- Temps de séchage rapide

## Usages

Surfaces métalliques intérieures et extérieures des appareils, machines, éléments fixes et structures du secteur industriel, en plus de l'extérieur des réservoirs et des surfaces exigeant un uréthane performant et durable.

<b>Couleurs</b>	Noir (80)
<b>Bases</b>	7B, 8B, 9B
<b>Système de coloration</b>	Industriels

## Fiche technique

<b>Type de liant</b>	L'uréthane aliphatique	
<b>Type de pigment</b>	Dioxyde de titane	
<b>Solides par volume (produit mélangé selon les directives)</b>	70 ± 2%	
<b>Taux d'étalement d'un contenant de 3,79 L</b>	23,2 – 29,3 m <sup>2</sup> (250 – 315 p <sup>2</sup> )	
<b>Épaisseur de feuillet recommandée</b>	Humide :	3,2 – 4,6 mils
	Sec :	2,3 – 3,3 mils

Selon la texture et la porosité du substrat.

<b>Temps de séchage à 25 °C (77 °F) et 50 % d'HR</b>	Non collant au toucher :	1 – 2 heures
	Prêt à recouvrir :	8 heures

Une forte humidité et des températures fraîches prolongeront les temps de séchage, de recouvrement et de durcissement. **Recouvrir après 72 heures :** Poncer la surface pour assurer une bonne adhérence inter-couches.

<b>Température de la surface à l'application</b>	Min :	4,4 °C (40 °F)
	Max :	37,8 °C (100 °F)
<b>Viscosité</b>	70 ± 4 KU	
<b>Point d'éclair</b>	37,8 °C (98 °F) (TT-P-141, méthode 4293)	
<b>Lustre/Éclat</b>	85+ @ 60°	
<b>Diluant de nettoyage</b>	page 2	
<b>Dilution</b>	HP7000	
<b>Taux de mélange (par volume)</b>	4,2 : 1	
<b>Temps de repos à 25 °C (77 °F)</b>	10 minutes	
<b>Durée de vie en pot à 25 °C (77 °F)</b>	2 heures	
<b>Poids par contenant de 3,79 L (produit mélangé selon les directives)</b>	5 kg (11 lbs)	
<b>Température d'entreposage</b>	Min :	4,4 °C (40 °F)
	Max :	35 °C (95 °F)
<b>COV</b>	< 250 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 adhésif 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 HP5700 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

Ce produit a été approuvé par l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) et peut être utilisé dans les établissements de transformation alimentaire.

## 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 HP5700.90 et du contenu du composant A HP5700 (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 10 minutes à 25 °C (77 °F) avant d'appliquer le produit.

### Temps de repos :

2 heures à 25 °C (77 °F)

Composant A	Composant B	Quantité totale
HP5700 3 L (0,80 gal)	+ HP5700.90 0,7 L (0,20 gal)	= 3,79 L (1,0 gal)

## Restictions

- Ne pas appliquer si la température de l'air ou de la surface est inférieure à 4,4 °C (40 °F) ou supérieure à 37,8 °C (100 °F).
- Ce produit n'est pas destiné à être utilisé sur des surfaces immergées.

## Assistance technique

Ce produit est offert chez un détaillant indépendant autorisé.

Appeler au 1 866 708-9180 ou visiter le site [www.benjaminmoore.ca](http://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 3 600 psi. S'il est nécessaire pour obtenir une application uniforme, ajouter jusqu'à 10 % d'acétone par 3,79 L, selon la réglementation locale.

**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 appliquer le produit si la température ambiante, du matériau ou du substrat est inférieure à 4,4 °C (40 °F). Le taux d'humidité relative devrait être inférieur à 85 %. Ne pas appliquer si la température de la surface se trouve à moins de 5 degrés du point de rosée ou si des précipitations sont prévues dans les 12 heures.

## Nettoyage

Nettoyer les pinceaux, rouleaux et autres outils de peinture immédiatement après usage avec le diluant pour HP7000. Ne pas laisser de produit dans les tuyaux, les pistolets ou l'équipement de pulvérisation. Bien rincer l'équipement avec le HP7000.

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	148,89 °C (300 °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 HP5700	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 44 mg

## Renseignements en matière de santé, sécurité et environnement

**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.

**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.**