



# APPRÊT ORGANIQUE RICHE EN ZINC V170

## Caractéristiques

- Haute teneur en zinc pour une protection cathodique
- Peut être recouvert ou pas d'une couche de finition
- La résine thermoplastique nécessite l'application d'une couche de liaison en dessous de certains produits de finition

## Usages recommandés

Métaux ferreux et métaux galvanisés abîmés. L'apprêt organique riche en zinc de Corotech<sup>MD</sup> est conçu pour les établissements de production et de traitement des métaux, le marché de l'entretien industriel, le milieu marin et les installations en haute mer.

## Description générale

L'apprêt organique riche en zinc est un inhibiteur de corrosion à usage industriel pour les surfaces intérieures ou extérieures en métal ferreux ou en métal galvanisé abîmé par les intempéries. Fabriqué à partir d'une résine thermoplastique organique, il produit un feuil composé de 83 % de zinc. Tout indiqué pour retoucher des substrats en métal galvanisé non recouverts d'une couche de finition.

## Restrictions

- Ne pas utiliser en milieu immergé.
- Ne pas appliquer si la température ambiante ou de la surface est inférieure à 1 °C (35 °F) ou supérieure à 32°C (90 °F), ou si l'humidité relative est supérieure à 90 %, ou si la température de la surface est à 5 degrés du point de rosée.
- Ne pas appliquer sur des finis existants.

## Renseignements sur le produit

<b>Couleurs — Standard :</b> Gris (79)	<b>Fiche technique</b> ◇	<b>Gris</b>
<b>— Bases à teinter :</b> S/O Ne pas teinter.	Type de liant	Caoutchouc thermoplastique
<b>— Couleurs spéciales :</b> Contacter un détaillant.	Type de pigment	Zinc
<b>Certifications et qualifications :</b>  Les produits indiqués dans cette fiche technique contiennent un maximum de 500 grammes par litre de COV / SOV, à l'exclusion de l'eau et des solvants exemptés.  Ce produit est conforme aux revêtements métalliques pigmentés. Ce produit a reçu la certification MPI n° 18. Admissible aux projets de zingage électrolytique. Il répond aux critères en matière de composition de la norme TT-P-1046. Il répond aux critères en matière de performance des normes TT-P-641 et DOD-P-21035. Il répond aux critères en matière de performance de la norme Mil-P-26915 type I, classe A. Il répond aux normes de peintures SSPC 5 et SSPC 20, type II.	Solides par volume	42,5 ± 1,0 %
<b>Assistance technique :</b> Ce produit est offert chez un détaillant indépendant autorisé. Pour connaître l'emplacement du détaillant le plus proche, appeler au 1-800-361-5898 ou consulter le site <a href="http://www.benjaminmoore.ca">www.benjaminmoore.ca</a>	Rendement théorique d'un contenant de 3,79 L à l'épaisseur de feuil recommandée	27,9 – 37,2 m <sup>2</sup> (300 – 400 pi <sup>2</sup> )
	Épaisseur de feuil recommandée	– Humide 4,0 - 5,5 mils – Sec 1,7 - 2,3 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 30 minutes – Prêt à recouvrir 12-18 heures * – Durcissement complet 72 heures
	* Attendre 12 heures avant de recouvrir avec un fini à l'eau, et au moins 18 heures avant de recouvrir avec un fini à base de solvant, d'époxy ou d'uréthane. Une humidité élevée ou des températures froides prolongeront le temps de séchage, de recouvrement et de réutilisation.	
	Mode de séchage	Évaporation
	Viscosité	100 – 115 KU
	Point d'éclair	26,7 °C (80 °F) ou plus (TT-P-141, méthode 4293)
	Éclat/Lustre	0-5 à 60°
	Température de la surface à l'application	– Min. 1,8 °C (35 °F) – Max. 32 °C (90 °F)
	Dilution	Ne pas diluer
	Diluant de nettoyage	Xylène V703 de Corotech <sup>MD</sup>
	Poids par contenant de 3,79 L	9,2 kg (20,3 lb)
	Température d'entreposage	– Min. 7 °C (45 °F) – Max. 35 °C (95 °F)
	<b>Composés organiques volatils (COV)</b>	
	498,5 g/L	

◇ Les valeurs indiquées sont pour le Gris. Contacter un détaillant pour obtenir les valeurs d'autres bases ou couleurs.

## Apprêt organique riche en zinc V170

### Préparation de la surface

La performance du produit dépend directement du degré de la préparation de surface employée. Éliminer la saleté, les huiles, les sels et tout autre contaminant avant d'utiliser la méthode de préparation qui convient à la surface. Éliminer tous les contaminants en fonction de la méthode SSPC-SP 1. Les métaux ferreux doivent être exempts d'écaillures de laminage et de rouille. Les substrats en métal galvanisé abîmé doivent également être exempts de rouille. Dans les deux cas, employer la méthode de décapage au jet d'agrégats à « demi-blanc » (méthode SSPC-SP10) pour obtenir une surface propre. La méthode de nettoyage soigné avec un outil mécanique (méthode SSPC-SP3) peut également être employée, mais pour obtenir les meilleurs résultats, la méthode de nettoyage à l'aide de l'outil mécanique pour obtenir une surface de métal nu (méthode SSPC-SP11) est nettement préférable.

**Il n'est pas recommandé d'appliquer ce produit sur des finis existants.**

**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>

### Application

Bien mélanger le produit avant de l'appliquer. La meilleure façon consiste à utiliser un agitateur mécanique à basse vitesse. Le zinc doit être bien mélangé dans la solution en s'assurant qu'il ne reste aucun dépôt au fond du contenant. Ne pas appliquer si la température ambiante ou de la surface est inférieure à 1 °C (35 °F) ou supérieure à 35 °C (95 °F), ou si l'humidité relative est supérieure à 90 %, ou si la température de la surface est à 5 degrés du point de rosée. Le produit doit être non collant au toucher avant que la température ambiante ou de la surface soit à 5 degrés du point de rosée.

**Pulvérisation sans air (méthode recommandée) :** La taille de la buse doit varier entre 0,019 et 0,025. La pression de sortie totale à la buse ne doit pas être inférieure à 2 100 psi.

**Pulvérisation (contenant pressurisé) :** Le pulvérisateur doit être muni d'un agitateur d'air. Utiliser un appareil de marque Binks ou l'équivalent. (Pistolet : n° 18 ou 62; buse : n° 66; chapeau d'air : 66 PE).

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

**Pinceau :** Soies naturelles (pour les petites sections seulement).

### Nettoyage

Nettoyer avec du xylène V703 de Corotech<sup>MD</sup>.

### Renseignements de santé sécurité et environnement

#### DANGER!

**Provoque une irritation cutanée**

**Provoque une sévère irritation des yeux**

**Peut provoquer le cancer**

**Susceptible de nuire à la fertilité ou au fœtus**

**Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée**

**Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires**

**Liquide et vapeurs inflammables**

**Prévention :** 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. Porter un appareil de protection des yeux /du visage. Ne pas respirer les poussières /fumées /brouillards /vapeurs /aérosols. Tenir à l'écart de la chaleur /des étincelles /des flammes nues /des surfaces chaude, ne pas 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.

**Réponse :** En cas d'exposition prouvée ou suspectée consulter un médecin. En cas de contact avec les yeux rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. Si l'irritation oculaire persiste consulter un médecin. En cas d'irritation cutanée consulter un médecin. En cas de contact avec la peau (ou les cheveux) enlever immédiatement les vêtements contaminés. Rincer à l'eau. Laver les vêtements contaminés avant réutilisation. En cas d'ingestion appeler immédiatement un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin. NE PAS faire vomir. En cas d'incendie utiliser du CO<sub>2</sub>, une poudre d'extinction ou une mousse pour l'extinction.

**Entreposage :** Garder sous clef. Stocker dans un endroit bien ventilé. Tenir au frais.

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

Ce document présente les risques liés à l'utilisation du produit mentionné ci-haut. Consultez la fiche signalétique pour connaître les risques liés au produit que vous utiliserez.

### GARDER HORS DE PORTÉE DES ENFANTS PROTÉGER CONTRE LE GEL POUR USAGE PROFESSIONNEL SEULEMENT

**Consulter la fiche signalétique pour obtenir des renseignements complémentaires en matière de santé et de sécurité.**

RÉSULTATS DES TESTS	
Résistance à la chaleur sèche	93 °C (200 °F)
Résistance à la chaleur humide	52 °C (125 °F)
Adhérence (ASTM D3359)	Test réussi 5B
Résistance au brouillard salin (ASTM B117) une couche	Test réussi à 500 heures (catégorie : 10 Surface rouillée : 0,00 %)
GUIDE DE RÉSISTANCE AUX PRODUITS CHIMIQUES (EN MILIEU NON IMMÉRGÉ)	
Eau douce	Consulter la fiche technique de la couche de finition choisie pour les données en matière de résistance.
Eau salée	
Acides	
Alcalis	
Solvants	
Carburant	
Solutions salines acides	
Solutions salines alcalines	
Solutions salines neutres	
SYSTÈMES RECOMMANDÉS	
FINIS COMPATIBLES	
Gamme V200, V300, V330, V341/V342, V400, V440, V500, V510, et autres revêtements de haute performance	