



ÉPOXY PRÉCATALYSÉ À BASE D'EAU FINI SEMI-LUSTRE V341

Caractéristiques

- Époxy acrylique précatlysé à base d'eau
- Un seul emballage - aucun catalyseur
- Choix de couleurs illimité
- Excellent pour le commerce de détail, le secteur commercial, les établissements de santé et scolaires et plus encore
- Basse teneur en COV et nettoyage à l'eau

Usages recommandés

Surfaces correctement préparées et (ou) apprêtées suivantes : acier, fer, béton, métaux non ferreux, bois et cloisons sèches. Conçu pour des applications à l'intérieur dans les installations de transformation des aliments et boissons, de traitement des produits chimiques et de transport, les entrepôts, les installations de rénovation industrielle et de soins de santé, les écoles, les ouvrages commerciaux de grande envergure et d'autres milieux nécessitant un époxy à haute performance.

Description générale

Ce produit unique offre la robustesse de l'époxy dans une formule à base d'eau prête à l'emploi pour les murs, plafonds et moulures. Sa basse teneur en COV et sa capacité de nettoyage à l'eau en font un produit idéal pour les endroits à circulation intense. Le feuil durci résiste au frottage, à l'eau, aux produits chimiques nettoyants courants, à l'abrasion et aux éraflures. Il adhère de façon exceptionnelle à de nombreux substrats, y compris les surfaces déjà peintes, les cloisons sèches, ainsi que la maçonnerie et le métal apprêtés.

Restrictions

- Ne pas appliquer si la température ambiante, du matériau ou du substrat est inférieure à 10 °C (50 °F). L'humidité relative devrait être inférieure à 90 %.
- Ne pas appliquer si la température de la surface est à 5 degrés du point de rosée ou si des averses sont prévues dans les 12 heures suivant l'application.
- Ne pas utiliser sur les planchers ou dans les milieux immergés.
- Utiliser à l'intérieur seulement.

Renseignements sur le produit

Couleurs — Standard :		Fiche technique◇		Blanc
Blanc (01)		Type de liant	Époxy acrylique précatlysé à base d'eau	
		Type de pigment	Dioxyde de titane	
		Solides par volume	41,5 ± 1,0 %	
— Bases à teinter :		Rendement théorique d'un contenant de 3,79 L à l'épaisseur de feuil recommandée	32,5 – 37,2 m ² (350 – 450 pi ²)	
Base pastel (85), base à teinter (86), base foncée (87) et base claire (88).		Épaisseur de feuil recommandée	– Humide 3,6 – 4,6 mils – Sec 1,5 – 1,9 mil	
Teinter avec les colorants universels seulement.		Selon la texture et la porosité du substrat.		
— Couleurs spéciales :		Temps de séchage à 25 °C (77 °F) et 50 % d'HR	– Non collant au toucher 1 heure – Prêt à recouvrir 2 heures – Cure complète 72 heures	
Contacter un détaillant.		Une humidité élevée ou des températures froides peuvent prolonger le temps de séchage, de recouvrement et de réutilisation.		
Certifications et qualifications :		Mode de séchage	Évaporation et oxydation	
Les produits indiqués dans cette fiche technique contiennent un maximum de 100 grammes par litre de COV / SOV, à l'exclusion de l'eau et des solvants exemptés.		Viscosité	95 – 100 KU	
Ce produit est conforme aux revêtements non mats.		Point d'éclair	Plus de 18,6 °C (200 °F) (TT-P-141, méthode 4293)	
Ce produit a été approuvé par l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) et peut être utilisé dans les établissements de transformation alimentaire.		Éclat/Lustre	fini semi-lustre (55 - 65 à 60°)	
Certificat d'émission CDPH v1		Température de la surface à l'application	– Min. 10 °C (50 °F) – Max. 32,2 °C (90 °F)	
Centre d'information pour la clientèle:		Dilution	eau	
1-800-361-5898, info@benjaminmoore.com , www.benjaminmoore.ca		Diluant de nettoyage	Eau tiède savonneuse	
		Poids par contenant de 3,79 L	4,7 kg (10,3 lb)	
		Température d'entreposage	– Min. 7,2 °C (45 °F) – Max. 35 °C (95 °F)	
		Composés organiques volatils (COV)		
		71 g/L		

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

Époxy précatalisé à base d'eau au fini semi-lustre V341

Préparation de la surface

Les surfaces doivent être en bon état, sèches, propres et exemptes d'huile, graisse, saleté, moisissure, écailles de laminage, agents de démoulage, composés durcisseurs, peinture non adhérente et écaillée ou tout autre contaminant de surface. Nettoyer la surface avec l'émulsifiant pour l'huile et la graisse V600 ou le nettoyant à base d'essence d'agrumes V610 de Corotech^{MD}. Enlever la peinture non adhérente ou écaillée en utilisant une brosse métallique, en grattant ou en ponçant. Boucher les trous et les fissures et poncer jusqu'à ce que la surface soit lisse. Poncer les surfaces lustrées. Les zones modérément ou fortement rouillées doivent être soigneusement nettoyées et apprêtées.

SURFACES NEUVES : Béton et maçonnerie : Laisser durcir pendant au moins 30 jours toutes les surfaces de maçonnerie verticales avant de les recouvrir. 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. Il est recommandé d'utiliser la Solution de mordantage pour béton V620 de Corotech^{MD}. Rincer à fond et laisser sécher. Enduire le béton d'une couche d'apprêt-scellant Aqua Lock^{MD} d'Insl-x^{MD}.

Acier et métaux ferreux : Il est recommandé d'utiliser l'apprêt acrylique pour métal V110 ou l'apprêt adhérent à base d'eau V175 de Corotech^{MD}. Tous les apprêts procurent une performance maximale s'ils sont appliqués sur des surfaces métalliques ayant été préparées suivant la méthode de décapage au jet « à demi-blanc » (SSPC-SP 10). Il existe cependant des situations et des considérations liées au coût qui peuvent empêcher l'exécution de ce type de préparation de surface. Les revêtements industriels Corotech^{MD} sont conçus pour protéger les surfaces récalcitrantes. La norme recommandée est la méthode de sablage soigné (SSPC-SP 6). Le profil de la surface après le décapage devrait comporter des dénivellations de 1 à 2 mils et être naturellement inégal. La surface doit être exempte de poussière abrasive. Appliquer le revêtement le plus rapidement possible après le décapage pour prévenir la rouille et la contamination de la surface. S'il est impossible de décaper, employer la méthode de nettoyage à la main (SSPC-SP 2) ou à l'aide d'un outil électrique (SSPC-SP 3). Il est recommandé d'utiliser l'apprêt de base époxy à 100 % de matières solides V155 là où une préparation de la surface n'est pas possible. Pour les surfaces hautement corrosives qui exigent un revêtement possédant des propriétés antirouille supplémentaires, utiliser une couche d'apprêt organique riche en zinc V170 avant d'appliquer un revêtement époxy.

Métaux galvanisés et non ferreux : Enlever les huiles de surface avec l'émulsifiant pour l'huile et la graisse V600 de Corotech^{MD}. Utiliser la méthode de nettoyage au solvant (SSPC-SP 1). Appliquer une couche d'apprêt acrylique pour métal V110 ou d'apprêt adhérent à base d'eau V175 de Corotech^{MD}.

Bois : Poncer les surfaces. Recouvrir de l'apprêt alkyde Prime Lock^{MC} Plus ou de l'apprêt-scellant acrylique Aqua Lock^{MD} d'Insl-x.

Cloisons sèches : Les surfaces doivent être exemptes de poussière et de poudre de farinage. Recouvrir d'un apprêt acrylique pour cloisons sèches.

Surfaces déjà peintes : Ce produit peut être appliqué sur la plupart des finis industriels en bon état.

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

Pulvérisation sans air (méthode recommandée) : La taille de la buse doit varier entre 0,015 et 0,019. La pression de sortie totale à la buse ne doit pas être inférieure à 2 400 psi.

Pulvérisation (contenant pressurisé) : Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA, avec chapeau d'air de 704 ou 765 et buse E.

Pinceau : Pinceau synthétique seulement. / **Rouleau :** Rouleau synthétique à poils entre 9,53 mm et 19 mm.

REMARQUE : Ne pas laisser de produit dans les tuyaux, les pistolets ou l'équipement de pulvérisation. Bien rincer l'équipement avec de l'eau tiède. Il n'est pas nécessaire de diluer. Ne pas appliquer si la température ambiante, du matériau ou du substrat est inférieure à 10 °C (50 °F). L'humidité relative devrait être inférieure à 90 %. Ne pas appliquer si la température de la surface est à 5 degrés du point de rosée ou si des averses sont prévues dans les 12 heures suivant l'application.

RÉSULTATS DES TESTS

Flexibilité (ASTM D1737)	Test réussi avec un mandrin de 3,2 mm
Résistance aux coulures	6+ mils
Résistance au frottement	600 tours et plus
Résistance à la chaleur sèche	93 °C (200 °F)
Résistance à la chaleur humide	65,6 °C (150 °F)
Adhérence (ASTM D3359)	Test réussi 5B
Dureté au crayon (durcissement d'une semaine)	<6B
Résistance au blocage	Test réussi
Test de vieillissement (ASTM G53) 500 heures	Tenue du lustre à 90 % Changement de couleur < 0,25 DE
Résistance à l'abrasion (ASTM D4060) roue CS-10, charge de 1 000 g	Perte de 100 mg
Résistance à la corrosion accélérée au chlorure (ASTM B117) deux couches sur l'apprêt V110 (1 000 heures)	Pénétration de la rouille : 10 Surface rouillée : 0,01 %

SYSTÈMES RECOMMANDÉS

APPRÊTS

Métal ferreux (décapé)	Gammes V110, V150, V155-00 ou V160
Métal ferreux (préparation limitée)	Gamme V155-00 ou V160
Métal non ferreux	Gamme V110 ou V175-00
Béton	Gammes V110, V155-00, V160, V400-00 clair ou apprêt-scellant Aqua Lock ^{MD}
Cloisons sèches	Apprêt-scellant Aqua Lock ^{MD} ou un apprêt acrylique pour cloisons sèches de bonne qualité
Bois	Apprêt alkyde Prime Lock ^{MD} ou apprêt-scellant acrylique Aqua Lock
Revêtements vieillis	Utiliser le revêtement tel quel (en fonction de la compatibilité) ou avec la gamme V110 comme couche isolante
SYSTÈMES INTERMÉDIAIRES COMPATIBLES	
Gamme V160	
Pour tout autre substrat ou pour un usage dans des conditions environnementales extrêmes, veuillez consulter le Service technique de Corotech ^{MD} .	

Nettoyage

Nettoyer à l'eau tiède savonneuse.

Renseignements en matière de santé, sécurité et environnement

Substance ou mélange non dangereux selon le Système général harmonisé (SGH)

Le contenant doit être bien fermé lorsque le produit n'est pas utilisé. Si le produit se renverse, l'essuyer avec un chiffon absorbant inerte et le jeter conformément aux règlements municipaux. Bien se laver après avoir manipulé. Consulter la fiche signalétique pour des renseignements complémentaires en matière de santé et de sécurité.

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 DU GEL

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