



# ÉPOXY PRÉCATALYSÉ À BASE D'EAU FINI VELOUTÉ V342

## 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 (ne convient pas aux planchers). 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 frottement, 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.
- Utiliser à l'intérieur seulement.

## Renseignements sur le produit

|  |   |   |                    |  |
|--|---|---|--------------------|--|
| <b>Couleurs — Standard :</b><br>Blanc (01)   | <b>Fiche technique</b>  |   | <b>Base pastel</b> |  |
|  | Type de liant   | Époxy acrylique précatlysé à base d'eau                 |                    |  |
| <b>— Bases à teinter :</b><br>Base pastel (85), base à teinter (86), base foncée (87) et base claire (88).<br><br>Teinter avec les colorants universels seulement.   | Type de pigment   | Dioxyde de titane                                       |                    |  |
|  | Solides par volume  | 38 ± 1,0 %  |                    |  |
| <b>— Couleurs spéciales :</b><br>Contacter un détaillant.  | Rendement théorique d'un contenant de 3,79 L à l'épaisseur de feuil recommandée   | 32,5 – 37,2 m <sup>2</sup> (350 – 400 pi <sup>2</sup> ) |                    |  |
|  | Épaisseur de feuil recommandée  | – Humide  | 4,0 – 4,6 mils     |  |
| <b>Certifications et qualifications :</b><br>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.<br>Ce produit est conforme aux revêtements non mats.<br>Approbation du Masters Painters Institute dans la catégorie MPI 151.<br>Ce produit a été approuvé par l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA) et peut être utilisé dans les établissements de transformation alimentaire.<br>Certificat d'émission CDPH v1 |   | – Sec   | 1,5 – 1,7 mil      |  |
|  | Selon la texture et la porosité du substrat. Prévoir une quantité appropriée de peinture pour le projet afin d'assurer l'uniformité de la couleur tout en réduisant la mise au rebut de peinture en trop. |   |                    |  |
|  | Temps de séchage à 25 °C (77 °F) et 50 % d'HR   | – Non collant au toucher                                | 1 heure            |  |
|  |   | – Prêt à recouvrir                                      | 4 heures           |  |
|  |   | – Durcissement complet                                  | 72 heures          |  |
|  | Une humidité élevée ou des températures froides peuvent prolonger le temps de séchage, de recouvrement et de réutilisation.   |   |                    |  |
|  | Mode de séchage   | Oxydation et réaction chimique                          |                    |  |
|  | Viscosité   | 95 – 100 KU   |                    |  |
|  | Point d'éclair  | Plus de 18,6 °C (200 °F) (TT-P-141, méthode 4293)       |                    |  |
|  | Éclat/Lustre  | fini velouté (10 – 15 à 60°)                            |                    |  |
| Température de la surface à l'application  | – Min.  | 10 °C (50 °F)   |                    |  |
|  | – Max.  | 32,2 °C (90 °F)   |                    |  |
| Dilution   | Eau   |   |                    |  |
| Diluant de nettoyage   | Eau tiède savonneuse  |   |                    |  |
| Poids par contenant de 3,79 L  | 4,9 kg (10,8 lb)  |   |                    |  |
| Température d'entreposage  | – Min.  | 7,2 °C (45 °F)  |                    |  |
|  | – Max.  | 35 °C (95 °F)   |                    |  |
| <b>Composés organiques volatils (COV)</b><br><br>73 g/L  |   |   |                    |  |

◇ Les valeurs indiquées sont pour la base pastel. Contacter un détaillant pour obtenir les valeurs d'autres bases ou couleurs.

## Époxy précatalisé à base d'eau au fini velouté V342

### 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<sup>MD</sup>. 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 mordançage pour béton et maçonnerie V620 de Corotech<sup>MD</sup>. Rincer à fond et laisser sécher. Enduire le béton d'une couche d'apprêt-scellant Aqua Lock<sup>MD</sup> d'Insl-x.

**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<sup>MD</sup>. 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<sup>MD</sup> 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 décapage, 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 époxydique 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<sup>MD</sup>. 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<sup>MD</sup>.

**Bois :** Poncer les surfaces. Recouvrir de l'apprêt alkyde Prime Lock<sup>MD</sup> Plus ou de l'apprêt-scellant acrylique Aqua Lock<sup>MD</sup> 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 7,2 °C (45 °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

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

### SYSTÈMES RECOMMANDÉS

#### APPRÊTS

|   |  |
|---|--|
| <b>Métal ferreux (décapé)</b>   | Gammes V110, V150, V155-00 ou V160   |
| <b>Métal ferreux (préparation limitée)</b>  | Gamme V155-00 ou V160  |
| <b>Métal non ferreux</b>  | Gamme V110 ou V175-00  |
| <b>Béton</b>  | Gammes V110, V155-00, V160, V400-00 clair ou apprêt-scellant Aqua Lock <sup>MD</sup> et d'autres bouche-pores à l'acrylique ou à l'époxy |
| <b>Cloisons sèches</b>  | Apprêt-scellant Aqua Lock <sup>MD</sup> ou un apprêt acrylique pour cloisons sèches de bonne qualité                                     |
| <b>Bois</b>   | Apprêt alkyde Prime Lock <sup>MD</sup> ou apprêt-scellant acrylique Aqua Lock  |
| <b>Revêtements vieillis</b>   | Utiliser le revêtement tel quel (en fonction de la compatibilité) ou avec l'apprêt pour métal V110 comme couche isolante                 |
| <b>SYSTÈMES INTERMÉDIAIRES COMPATIBLES</b>  |  |
| Gamme V160 ou un bouche-pores à l'époxy   |  |
| Pour tout autre substrat ou pour un usage dans des conditions environnementales extrêmes, veuillez consulter le Service technique de Corotech <sup>MD</sup> . |  |

### Nettoyage

Nettoyer à l'eau tiède savonneuse.

### Renseignements en matière de santé, sécurité et environnement

#### Warning !

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.

Peut causer une réaction cutanée allergique

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.

Peut causer une réaction cutanée allergique

### 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.