



ÉPOXY ACRYLIQUE V450

Caractéristiques

- Époxy acrylique à base d'eau
- Durabilité d'un époxy traditionnel et nettoyage à l'eau
- Préparation de surface minimale
- Revêtement lavable et résistant à l'abrasion
- Application et nettoyage faciles

Usages recommandés

Convient aux surfaces préparées adéquatement et (ou) apprêtées suivantes : acier, fer, béton, métaux non ferreux et cloisons sèches. Conçu pour toutes sortes de revêtements vieillis mais intacts. Utiliser dans les milieux d'entretien industriel ou institutionnel peu exposés, les ouvrages de défense des côtes, les usines de transformation des aliments et des boissons, les installations en haute mer, ainsi que sur les murs, l'équipement, l'acier de construction et les surfaces exposées à des produits chimiques doux.

Description générale

L'époxy acrylique est un revêtement à deux composants qui offre des caractéristiques uniques comme une possibilité d'application sur des surfaces légèrement humides. Convient aux surfaces intérieures et extérieures préparées de façon appropriée suivantes : métal ferreux, métal galvanisé, bois, plâtre, maçonnerie, et surfaces de cloisons sèches soumises à une abrasion modérée ou exposées à des produits chimiques doux. Ne pas utiliser comme fini pour planchers à usage industriel. **Il s'agit d'un produit à deux composants qui nécessite quatre mesures du composant approprié « A » mélangées à une mesure du composant « B » – catalyseur. Les quantités ont été mesurées au préalable selon le taux de mélange indiqué. Mélanger la totalité des composants de la trousse.**

Limitations

- Ne pas appliquer si la température du matériau, du substrat ou ambiante est inférieure à 10°C (50°F). L'humidité relative doit être inférieure à 90%.
- Non conçu pour les milieux immergés ou comme fini pour planchers à usage industriel.
- Ce produit ne durcira pas si la température de la surface est inférieure à 10 °C (50 °F).

Renseignements sur le produit

Couleurs — Standard : Clair (00), blanc (01)	Fiche technique	Base à teinter		
	Type générique Type de pigment	Époxy acrylique Dioxyde de titane		
— Bases à teinter : Base pastel (85), base à teinter (86), base foncée (87) et base claire (88). Teinter avec les colorants universels seulement. TEINTER SEULEMENT LE COMPOSANT « A ».	Solides par volume (produit mélangé selon les directives)	32 % ± 1,0 %		
	Rendement théorique d'un contenant de 3,79 L à l'épaisseur de feuil recommandée	37,2-46,5 m ² (400 - 500 pi ²)		
— Couleurs spéciales : Contacter un détaillant.	Épaisseur de feuil recommandée	– Humide – Sec	3,2 – 4,0 mils 1,0 - 1,3 mils	
	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.			
Certifications et qualifications : Les produits indiqués dans cette fiche technique contiennent au maximum 250 grammes par litre de COV/SOV, à l'exclusion de l'eau et des solvants exonérés. Ce produit est conforme en qualité de revêtement d'entretien industriel. Certificat d'émission CDPH v1	Temps de séchage à 25°C (77°F) et 50 % d'HR	– Non collant au toucher – Prêt à recouvrir – Durcissement complet	1 heure 4 heures* 7 jours	
	* Si la couche de finition n'est pas appliquée dans les 72 heures, frotter la surface afin de la rendre rugueuse et d'assurer l'adhérence adéquate des différentes couches. Le durcissement complet du revêtement optimisera sa résistance à l'abrasion et aux produits chimiques. Pour éviter sa détérioration, apporter une attention particulière au revêtement au cours du processus de durcissement. Une humidité élevée ou des températures froides peuvent prolonger le temps de séchage, de recouvrement et de durcissement.			
	Mode de séchage	Durcissement par solution chimique		
Centre d'information pour la clientèle: 1-800-361-5898, info@benjaminmoore.com , www.benjaminmoore.ca	Résistance à la chaleur sèche	107,1 °C (225 °F)		
	Viscosité à 25°C (77°F) (produit mélangé selon les directives)	80 – 90 KU		
	Point d'éclair	18,6 °C (200 °F) (TT-P-141, méthode 4293)		
	Éclat/Lustre	Lustré (75-85 à 60°) Semi-lustre (45-55 à 60°)		
	Température de la surface à l'application	– Min. – Max.	10 °C (50 °F) 32,2 °C (90 °F)	
	La surface doit être sèche et à au moins 5 degrés au-dessus du point de rosée.			
	Dilution	Eau propre		
	Diluant de nettoyage	Eau tiède savonneuse		
	Taux de mélange (par volume)	4 : 1		
	Temps de repos à 21 °C (70 °F)	30 minutes		
	Vie en pot à 25 °C (77 °F)	6 heures		
	Poids par contenant de 3,79 L (produit mélangé selon les directives)	4,7 kg (10,3 lb)		
	Température d'entreposage	– Min. – Max.	7,2 °C (45 °F) 35 °C (95 °F)	
	Composés organiques volatils (COV) 168 g/L* * produit catalysé			

◊ Les valeurs indiquées sont pour la base à teinter. Contacter un détaillant pour obtenir les valeurs d'autres bases ou couleurs.

Époxy acrylique V450

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 en utilisant l'émulsifiant pour l'huile et la graisse V600.

SURFACES NEUVES : Béton et maçonnerie : Laisser durcir pendant au moins 30 jours toutes les surfaces de maçonnerie 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. Rincer à fond et laisser sécher. Enduire le béton d'une couche de l'apprêt de base époxydique à 100 % de matières solides V155 ou le époxy à prise rapide résistant à l'humidité V156.

Acier et métaux ferreux : Il est recommandé d'appliquer l'apprêt acrylique pour métal V110 ou l'apprêt adhérent à base d'eau V175. 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 décapier, 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 anti-rouille supplémentaires, utiliser une couche d'apprêt organique riche en zinc V170 avant d'appliquer un revêtement époxydique.

Métaux galvanisés et non ferreux : Nettoyer toutes les surfaces avec du solvant (méthode SSPC-SP 1). Appliquer une couche d'apprêt acrylique pour métal V110 ou d'apprêt adhérent à base d'eau V175 de Corotech^{MD}.

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

Instructions de mélange :

Cette trousse est constituée de deux composants prémesurés permettant un mélange sans erreur. Il est impératif de suivre ces instructions À LA LETTRE. Mélanger chacun des composants « A » et « B » séparément avant de les mélanger.

1. Verser soigneusement la totalité du contenu de l'activateur V450-90 (ou V451-91) dans le contenant du composant A V450. Gratter l'intérieur du contenant du composant B pour s'assurer qu'il est complètement vide. Le contenant du composant A est surdimensionné afin de tenir compte de l'intégralité du contenu du composant B.
2. Au moyen d'un mélangeur à basse vitesse, agiter de trois à cinq minutes jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. Laisser la lame tourner à basse vitesse afin d'éviter d'incorporer de l'air dans le mélange. Gratter l'intérieur du contenant pendant le mélange.
3. Il est important que les deux composants soient mélangés de façon parfaitement homogène afin d'éviter un durcissement inégal du revêtement.
4. Laisser reposer pendant 30 minutes.

Il est extrêmement important de se rappeler que les revêtements époxydiques ont une durée de vie utile en pot limitée; par conséquent, il est sage de s'assurer de disposer de la main-d'œuvre nécessaire et des outils d'application appropriés avant d'effectuer le mélange.

Application :

Pulvérisation sans air (méthode recommandée) : La taille de la buse doit varier entre 0,015 et 0,021. 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 de type industriel avec tube phénolique d'une épaisseur de 6,35 à 12,7 mm (¼" – ½").

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

Taux d'étalement : Le taux d'étalement théorique pour obtenir un feuillet sec de 2 mils est de 34,4 m² par contenant de 3,79 L. Les pertes varieront au cours du mélange et de l'application; par conséquent il s'agit d'un facteur dont il faut tenir compte au moment d'estimer les exigences du projet. Le taux d'étalement réel varie en fonction de nombreux facteurs, y compris la texture et la porosité du substrat, la méthode d'application, les pertes et la dilution. Le taux d'étalement théorique qui figure dans le présent document ne tient pas compte de ces facteurs. Il est établi uniquement sur la quantité de solides par volume de ce produit et l'épaisseur du feuillet humide recommandée lorsqu'il est appliqué sur un substrat lisse.

Temps de séchage : Non collant au toucher : 1 heure. Prêt à recouvrir : 4 heures. Ce temps de séchage a été établi en fonction d'une température de 21,1 °C (70 °F) et d'une humidité relative de 50%. Une température inférieure ou une humidité supérieure peut prolonger le temps de séchage.

REMARQUE : Si plus de 48 heures (à 25 °C ou 77 °F) s'écoulent après la première couche, poncer le feuillet afin d'obtenir un profil adéquat.

Époxy acrylique V450

Remarques supplémentaires : Lorsqu'il est souhaitable de prévoir des caractéristiques antidérapantes, disperser manuellement un granulât antidérapant sur le feuil humide, puis repasser au rouleau afin de l'encapsuler dans celui-ci. Le Corotech^{MD} Anti-Slip Aggregate V630 de Benjamin Moore est un excellent produit à utilisé avec des finis colorés. Tous les revêtements époxydiques sont sujets au jaunissement et subiront un farinage et une décoloration s'ils sont appliqués sur des surfaces extérieures exposées au soleil. Si la tenue de la couleur et du lustre est importante, il sera nécessaire d'appliquer une couche de finition. Des taches peuvent apparaître au contact prolongé avec certains solvants et produits chimiques ou au contact des déchets animaux dans des chenils. Ces taches ne nuiront pas à la durabilité ou aux propriétés protectrices du revêtement. Ce produit ne durcira pas si la température de la surface est inférieure à 10°C (50°F).

ÉSULTATS DES TESTS	
Flexibilité (ASTM D1737)	Test réussi avec un mandrin de 3,2 mm (1/8 po)
Résistance à la vapeur d'eau	Oui
Résistance à la chaleur sèche	107,1°C (225°F)
Résistance à la chaleur humide	65,6°C (150°F)
Adhérence (ASTM D3359)	Test réussi 5B
Dureté au crayon (ASTM D3363)	H
Résistance à l'impact direct (ASTM G14)	100 psi
Résistance à l'impact inversé	psi
Essai de vieillissement accéléré (ASTM G53)	500 heures, aucun changement
Résistance à l'abrasion (ASTM D4060) roue CS-10, charge de 1 000 mg	Perte de 150 mg après 1 000 tours
Résistance à l'humidité (ASTM D4585) 2 couches sur l'apprêt V110 (10 000 heures)	Corrosion de surface : aucune Boursouffure de surface : aucune
Corrosion accélérée au chlorure (ASTM B117) (2 couches sur l'apprêt V110 (1 000 heures)	Corrosion de surface : aucune Boursouffure de surface : aucune

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

SYSTÈMES RECOMMANDÉS	
APPRÊTS	
Métal ferreux (décapé)	Gammes 110, V150 ou V160, ou produit V155-00
Métal ferreux (préparation limitée)	Produit V155-00 ou gamme V160
Métal non ferreux	Gamme V110 ou produit V175-00
Béton	Gammes V110 ou V160, ou produits V450-00, V155-00 ou V400-00 clair, ou un bouche-pores de bonne qualité à l'acrylique ou à l'époxy
Revêtements vieillis	Utiliser le revêtement tel quel (en fonction de la compatibilité) ou avec l'apprêt pour métal V110 comme couche isolante
SYSTÈMES INTERMÉDIAIRES COMPATIBLES	
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 ^{MD} .	

Nettoyage

Nettoyer à l'eau tiède savonneuse.

Environmental Health & Safety Information

AVERTISSEMENT!

Susceptible de nuire à la fertilité ou au fœtus

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.

Réponse : En cas d'exposition prouvée ou suspectée consulter un médecin.

Entreposage : Garder sous clef.

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

IMPORTANT : Ce produit est conçu pour être mélangé avec d'autres composants. Le mélange des composants présentera des risques. Avant d'ouvrir les emballages, lire toutes les étiquettes d'avertissement. Prendre toutes les précautions.

AVERTISSEMENT : Tous les revêtements de sol peuvent devenir glissants lorsqu'ils sont mouillés. Lorsque des caractéristiques antidérapantes sont souhaitées, utiliser l'agrégat antidérapant approprié

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 POUR USAGE PROFESSIONNEL SEULEMENT

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