



# APPRÊT À L'EPOXY POLYAMIDE V150

## Caractéristiques

- Haute teneur en matières solides
- Protection anticorrosion exceptionnelle
- Revêtement conçu pour des applications de traitement et de production des métaux
- Convient aussi dans les établissements de traitement des produits chimiques et de l'infrastructure des transports
- Tout indiqué comme couche de liaison à haute performance; en particulier par-dessus les revêtements époxydiques existants

## Usages recommandés

Surfaces correctement préparées en acier, fer, métal galvanisé, aluminium et autres métaux non ferreux. Ce produit est un apprêt époxydique tout usage pour métal à utiliser dans le marché d'entretien industriel, l'industrie de transformation des aliments et boissons, les applications de traitement et de production des métaux, le traitement des produits chimiques et de l'infrastructure des transports et tous les autres milieux qui requièrent un apprêt à deux composants anticorrosion pour le métal.

## Description générale

L'apprêt à l'époxy polyamide est conçu pour les métaux ferreux et non ferreux dans les milieux commercial et industriel. Ce revêtement époxydique anti-rouille à deux composants est tout indiqué pour servir de couche de base anti-rouille dans un système de revêtement à haute performance. Recouvert d'un produit de finition approprié, il offre une excellente résistance à l'humidité et aux produits chimiques, y compris les solvants, acides et alcalis. Cet apprêt convient aussi aux substrats en béton en confinement secondaire ou en milieu immergé. **Il s'agit d'un produit à deux composants qui nécessite une mesure du composant approprié « A » mélangée à une mesure du composant « B » – catalyseur. Les quantités ont été mesurées au préalable. Mélanger la totalité des composants de la trousse.**

## Restrictions

- Ne pas appliquer si la température ambiante ou du substrat est inférieure à 10 °C (50 °F).
- Ne pas appliquer à moins de 5 degrés du point de rosée ou en cas de pluie prévue dans les 12 heures suivant l'application.

## Renseignements sur le produit

### Couleurs — Standard :

Rouge (20), Gris (70)

### — Bases à teinter :

Ne pas teinter.

### — Couleurs spéciales :

Contactez un détaillant.

### Certification :

Le produit qui correspond à cette fiche technique contient un maximum de 340 grammes par litres de COV/VOS, à l'exclusion de l'eau et des solvants exonérés.

Ce produit est conforme en qualité de revêtement d'entretien industriel.

Répond aux exigences en matière de performance des normes MIL-P-53022 et MIL-P-23377.

Conforme à la norme de peinture SSPC 22 (apprêt).

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

### Customer Information Centre:

1-800-361-5898, [info@benjaminmoore.ca](mailto:info@benjaminmoore.ca), [www.benjaminmoore.ca](http://www.benjaminmoore.ca)

### Fiche technique

### Rouge

Type générique	Époxy polyamide
Type de pigment	Dioxyde de titane
Solides par volume (mêlé selon les recommandations)	62 ± 1,0 %
Rendement théorique d'un contenant de 3,79 L pour l'épaisseur de feuil recommandée	30 – 33 m <sup>2</sup> (350 - 400 pi <sup>2</sup> )
Épaisseur de feuil recommandée – Humide	4,0 – 4,5 mils
– Sec	2,4 – 2,8 mils
Selon la texture et la porosité de la surface.	
Temps de séchage – Non collant au toucher	2 heures
à 25 °C (77 °F) – Prêt à recouvrir Durci	8 heures–Max : 4 semaines
	3 – 4 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 une bonne adhérence entre les couches. La résistance maximale au ponçage et aux produits chimiques est atteinte lors du durcissement total de la surface. Des précautions doivent être prises pour éviter d'endommager le revêtement pendant le 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 chimique
Résistance à la chaleur sèche	135 °C (275 °F)
Viscosité à 25 °C (77 °F) (mêlé selon les recommandations)	85 – 90 KU
Point d'éclair	Mêlé : 26,7 °C (80 °F) (TT-P-141, méthode 4293)
Lustre/Éclat	Fini peu lustré/5 - 10 à 16 °C (60 °F)
Température de la surface à l'application – Min.	10 °C (50 °F)
– Max.	32 °C (90 °F)
La surface doit être sèche et supérieure d'au moins 5° au point de rosée.	
Dilution	Ne pas diluer
Diluant de nettoyage	Diluant pour époxy Corotech <sup>MD</sup> V704
Taux de mélange (par volume)	1 : 1
Temps de repos à 25 °C (77 °F)	30 minutes
Durée de vie en pot à 25 °C (77 °F)	4 heures
Poids par contenant de 3,79 L (mêlé selon les recommandations)	5,9 kg (13,1 lb)
Température d'entreposage – Min.	4,4 °C (40 °F)
– Max.	32,2 °C (90 °F)
<b>Composés organiques volatils (COV)</b>	
322 grammes/litres*	
* Catalysé	

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

## Apprêt à l'époxy polyamide V150

### 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.

**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 d'apprêt de base époxydique à 100 % de matières solides V155.

**Acier et métaux ferreux :** Tous les revêtements D.S.M. 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 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 époxydique à 100 % de matières solides V155 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 organique riche en zinc V170 avant d'appliquer un revêtement époxydique.

**Métaux galvanisés et non ferreux :** Nettoyer toutes les surfaces au solvant. Le V150 est auto-apprêtant; cependant il est possible d'appliquer une couche d'apprêt acrylique pour métal V110 ou d'apprêt adhérent à base d'eau V175 de Corotech<sup>MD</sup>.

**Surfaces déjà peintes :** Ce produit peut être appliqué sur la plupart des vieux finis industriels 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 de base époxydique à 100 % de matières solides V155 peut être utilisé comme couche d'isolation sur n'importe quel revêtement.

**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 V150-90 dans le contenant du composant V150. Gratter l'intérieur du contenant du composant B pour s'assurer qu'il est complètement vide.
- 2) Au moyen d'un mélangeur Jiffy 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 durant 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.

**Ne pas diluer ce produit. Il est prêt à l'emploi dès que les deux composants sont bien mélangés.** 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 :

**Pulvérisateur sans air (méthode recommandée) :** La taille de la buse doit varier entre 0,017 et 0,021. La pression de sortie totale à la buse ne doit pas être inférieure à 2 100 psi.

**Pulvérisateur à air (contenant sous pression) :** Pistolet DeVilbiss MBC ou JGA, avec chapeau d'air de 704 ou 765 et buse E.

**Pinceau :** Pinceau de soies naturelles 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 diluant recommandé. Il n'est pas nécessaire de diluer. Le produit ne durcira pas si la température de la surface est inférieure à 10 °C (50 °F). 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.

**REMARQUE ADDITIONNELLE :** Toutes les surfaces très lustrées peuvent être glissantes. Lorsqu'il est souhaitable de prévoir des caractéristiques antidérapantes, il est possible d'ajouter au produit une substance antidérapante. 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.

## Apprêt à l'époxy polyamide V150

DONNÉES DES TESTS	
Résistance aux coulures (ASTM D4400)	8 mils et plus
Flexibilité (ASTM D1737)	Test réussi avec un mandrin de 6 4 mm (1/4 po)
Résistance à la vapeur d'eau	Oui
Résistance à la chaleur sèche	135 °C (275 °F)
Résistance à la chaleur humide	65,6 °C (150 °F)
Adhérence (ASTM D3359)	Test réussi 5B
Résistance à l'humidité (ASTM D4585) (une couche et deux couches de finition de V400 à une épaisseur de 6 mils, 1 000 heures)	Corrosion de la surface : Aucune Boursoufflure de la surface : Aucune Taux : 10; rouille : 0,00 %
Résistance à la corrosion accélérée au chlorure (ASTM B117) (une couche et deux couches de finition de V400 à une épaisseur de, 6 mils, 600 heures)	Corrosion de la surface : Aucune Boursoufflure de la surface : Aucune Taux : 10, Rouille : 0 00 %
GUIDE DE RÉSISTANCE AUX PRODUITS CHIMIQUES (EN MILIEU NON IMMÉRGÉ)	
Eau douce	Voir la fiche technique de la couche de finition pour obtenir les renseignements en matière de résistance.
Eau salée	
Acides	
Alcalis	
Solvants	
Carburant	
Solutions salines acides	
Solutions salines alcalines	
Solutions salines neutres	
SYSTÈMES RECOMMANDÉS	
FINIS COMPATIBLES	
Gammas V220, V300, V330, V400, V440, V500, V510, V540, produit V410 et autres finis alkydes, acryliques ou uréthanes durcissant à l'humidité.	
Pour tout autre substrat ou dans le cas d'une exposition à des conditions rigoureuses, consulter le service technique de Corotech <sup>MD</sup> .	

## Nettoyage

Nettoyer avec le diluant pour époxy Corotech<sup>MD</sup> V704.

## Renseignements en matière de santé, sécurité et environnement

### DANGER!

Provoque une irritation cutanée

Provoque une sévère irritation des yeux

Peut provoquer le cancer

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/ gaz/ brouillards/ vapeurs/ aérosols. Tenir loin de la chaleur, des surfaces chaudes, des étincelles, des flammes nues et autres sources d'inflammation. Défense de 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/se doucher. 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.

**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 plancher peuvent être glissants si la surface est humide. Lorsqu'il est souhaitable de prévoir des caractéristiques antidérapantes, il est possible d'ajouter au produit une petite quantité de sable propre. Mélanger souvent le produit au cours de l'application.

## GARDEZ HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS POUR USAGE PROFESSIONNEL SEULEMENT

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