



HPC/Entretien industriel

Pitt-Tech® Plus Int./Ext. Apprêt industriel DTM

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Recommandé pour une utilisation sur des surfaces intérieures ou extérieures en métal correctement préparées, dans des environnements industriels légers à modérés, pour l'entretien ou les nouvelles constructions. Utiliser partout où un apprêt à faible teneur en COV est requis pour préparer la plupart des surfaces en métal. Améliore l'adhérence sur un fini en métal. Peut être utilisé comme apprêt sous des produits de couche de finition comme Pitt-Tech®. **Pour un usage professionnel seulement; n'est pas destiné à un usage résidentiel.**

SUBSTRATS RECOMMANDÉS

Aluminium
Métal ferreux
Acier galvanisé

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- Excellente adhérence
- Apprêt à odeur minimale et à faible teneur en COV
- Nettoyage facile
- Répond aux normes fédérales TT-P-1975, Mil-P-28577, Mil-P-53032
- Conforme à la catégorie numéro 107 du MPI, apprêt, inhibiteur de rouille (à base d'eau)
- Possibilité de conformité avec les exigences LEED NC Version 2.2

INFORMATION SUR LE MÉLANGE ET L'APPLICATION

Mélanger à fond avant et pendant l'utilisation.

Températures acceptables pendant l'application :

Produit : 10 °C à 32 °C
Air ambiant : 4 °C à 38 °C
Substrat : 4 °C à 49 °C

Accessoires : Des changements dans l'équipement servant à l'application, dans la pression ou dans la grosseur des embouts pourraient s'avérer nécessaires pour s'adapter aux températures ambiantes et aux conditions d'application.

Pinceau : Pinceau en polyester/nylon de haute qualité

Rouleau : Revêtement de rouleau en duvet de 0,95 cm (3/8 po)

Pulvérisateur sans air comprimé : Pression : 1800 à 3150 psi, embout : 0,381 à 0,584 mm (0,013 à 0,019 po)

Pulvérisation conventionnelle : Buse pour fluide : Pistolet DeVilbiss 510 avec chapeau d'air 704 ou 777, embout E et aiguille ou équipement comparable.

Pression de brumisation : 55-70

Pression du fluide : Ne peut être spécifiée en raison des nombreux facteurs en cause.

INFORMATION SUR LE MÉLANGE ET L'APPLICATION

Dilution : Peut être réduit jusqu'à 5 % par volume avec de l'eau pour une pulvérisation. Un diluant n'est généralement pas requis lors d'une application au pinceau ou au rouleau. Une dilution excessive ou une pellicule trop mince peut causer des taches de rouille. Pour éliminer des taches de rouille, appliquer une deuxième couche. Ne pas ajouter d'huiles, de diluants ou tout autre additif pour peinture.

RENSEIGNEMENTS SUR LA COLORATION ET LA BASE

Se reporter au guide des formules de couleurs approprié, au guide du matériel de nuance automatique ou du système de correspondance informatique des couleurs pour obtenir plus de renseignements sur les formules de couleur et les instructions de coloration.

90-908C	Oxyde rouge
90-909C	Apprêt gris
90-912C	Apprêt blanc*

*Peut être mélangé à de la teinture pour mieux correspondre à la couleur de la couche de finition.

DONNÉES DU PRODUIT

TYPE DE PRODUIT :	Formule 100 % acrylique
LUSTRE :	Mat
COV* :	90 g/L
SUPERFICIE COUVERTE :	14 à 29 m ² par 3,78 L

Remarque : N'inclut pas les pertes résultant des méthodes d'application, de la porosité de la surface ou du mélange.

EPS : (épaisseur de pellicule sèche) : 2,0 à 4,0 mils

POIDS/CAPACITÉ* : 4,7 kg +/- 91g

CONCENTRATION PIGMENTAIRE VOLUMIQUE* : 39% +/- 2%

CONCENTRATION PIGMENTAIRE MASSIQUE* : 51.2% +/- 2%

*Données du produit calculées sur 90-912C.

Épaisseur de pellicule fraîche :	5.1 à 10.2 mils
Microns humides :	129.5 à 259.1
Épaisseur de pellicule sèche :	2.0 à 4.0 mils
Microns secs :	51.0 à 101.6

TEMP. DE SERVICE : Chaleur sèche 121 °C

TEMPS DE SÉCHAGE : Temps de séchage à 25 °C et 50 % d'humidité relative.

Au toucher :	15 minutes
Pour manipuler :	30 minutes
Pour appliquer une seconde couche :	1 heure

NETTOYAGE : Au savon et à l'eau

POINT D'ÉCLAIR : Au-delà de 93 °C

Enduits pour bâtiments

Pitt-Tech® Plus Int./Ext. Apprêt industriel DTM

PRÉPARATION GÉNÉRALE DE LA SURFACE

La surface à peindre doit être stable, sèche, propre et exempte d'huile, de graisse, d'agents de démoulage, de composés de durcissement et autres corps étrangers. La durée de vie du revêtement est déterminée par la préparation de la surface. Les apprêts pour émaux industriels Pitt-Tech® doivent être appliqués sur tous les substrats en métal nu lors de l'utilisation de couleurs préparées à partir des finis Pitt-Tech dans des bases demi-tons, tons foncés et rustiques foncées. Enlever la moisissure en utilisant un mélange composé d'une (1) dose de blanc de lessive au chlore pour trois (3) doses d'eau.

AVERTISSEMENT! Le grattage, le sablage ou l'enlèvement de la vieille peinture risque de dégager des poussières ou des vapeurs de plomb. LE PLOMB EST TOXIQUE. L'EXPOSITION À LA POUSSIÈRE DE PLOMB OU AUX VAPEURS DE PLOMB PEUT CAUSER DES MALADIES GRAVES, COMME DES LÉSIONS CÉRÉBRALES, EN PARTICULIER CHEZ LES ENFANTS. LES FEMMES ENCEINTES DOIVENT AUSSI ÉVITER TOUTE EXPOSITION. Pour contrôler l'exposition au plomb, porter un appareil respiratoire NIOSH homologué et bien ajusté et éviter tout contact avec la peau. Nettoyer la surface en profondeur avec un aspirateur HEPA et une vadrouille humide. Avant de commencer, apprendre comment vous protéger et protéger votre famille en communiquant avec le service d'assistance téléphonique national USEPA au 1 800 424-LEAD (1 800 424-5323) ou visiter le site www.epa.gov/lead. Au Canada, communiquer avec un bureau régional de Santé Canada. Veuillez suivre ces instructions pour contrôler l'exposition à d'autres substances dangereuses pouvant se dégager pendant la préparation de la surface.

SURFACES DÉJÀ PEINTES : L'adhérence des anciens revêtements doit être testée sur le système existant.

MÉTAL FERREUX : La rouille et les autres contaminants de surface doivent être enlevés conformément aux directives du SSPC-SP2 pour outils à main ou du SSPC-SP3 pour outils électriques. La surface doit ensuite être nettoyée à fond pour éliminer tous les autres contaminants, conformément aux directives du SSPC-SP1.

ALUMINIUM : Nettoyer au solvant conformément aux directives du SSPC-SP1 pour éliminer la graisse et l'huile.

ACIER GALVANISÉ : Nettoyer au solvant conformément aux directives du SSPC-SP1 pour éliminer la graisse et l'huile. Si de l'oxydation (rouille blanche) s'est formée, sabler et enlever toute forme de contamination. Si le métal galvanisé a été passivé ou stabilisé, la surface doit être érodée, c.-à-d. sablée et brossée conformément aux directives du SSPC-SP7, ou encore traitée aux produits chimiques.

DES COUCHES DE FINITION RECOMMANDÉS

Série 90-1310C

Série 90-1210C

Série 90-1110C

SÉCURITÉ

Les procédures de sécurité pertinentes doivent être suivies en tout temps lors de la manipulation de ce produit. N'UTILISER QUE DANS DES CONDITIONS DE VENTILATION ADÉQUATE. GARDER HORS DE PORTÉE DES ENFANTS. Le vaporisateur doit être manié avec précaution et conformément aux recommandations du fabricant. Une injection haute pression de matière dans la peau par un équipement sans air peut causer de graves blessures. Lire tous les renseignements importants sur la santé/sécurité indiqués sur l'étiquette et la fiche signalétique avant d'utiliser le produit. Les fiches signalétiques sont disponibles sur notre site Web au www.ppghcp.com ou en composant le 1-800-441-9695.

LIMITES D'UTILISATION

Pour un usage professionnel seulement; n'est pas destiné à un usage résidentiel. Appliquer uniquement si les températures de l'air et de la surface se situent entre 4 °C et 38 °C et si la température de la surface est au moins 3 °C au-dessus du point de rosée. En extérieur, éviter d'appliquer de la peinture tard dans la journée lorsqu'il y a un risque de formation de rosée ou de condensation ou encore lorsqu'il y a un risque de pluie. Deux couches sont requises pour assurer une protection et une durabilité maximales, lorsque le produit est utilisé comme couche de finition. PROTÉGER CONTRE LE GEL. Ne pas appliquer sur des surfaces d'immersion.

EMBALLAGE

3,78 Litres

18,9 Litres

PPG Architectural Finishes, Inc. estime exactes les données techniques présentées : cependant, aucune garantie d'exactitude, d'exhaustivité et de performance n'est donnée explicitement ou implicitement. Les améliorations en matière de technologie de revêtement peuvent causer une variation des futures données techniques par rapport à celles fournies dans ce bulletin. Pour connaître les derniers renseignements techniques, visiter notre site Internet ou appeler le 1-800-441-9695.



PPG Industries, Inc.
Enduits pour bâtiments
One PPG Place
Pittsburgh PA 15272 É.-U.
www.ppgpittsburghpaints.com
www.ppgporterpaints.com

Services techniques
1-800-441-9695
Télécopieur : 1 888 807-5123

Architecte/Concepteur
1 888 PPG-IDEA

PPG Canada, Inc.
Enduits pour bâtiments
4 Kenview Blvd
Brampton ON L6T 5E4

E9C 11/2010